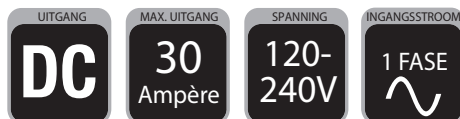


# THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



## CUTMASTER® 30+ PLASMASNIJSYSTEEM

### GEBRUIKERSH ANDLEIDING



H-0002



Revisie: AB

Datum van uitgifte: NOV, 2022

Handleiding-nr.: 0700 400 977NL



**WARNING**  
Cancer and Reproductive Harm  
[www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov)  
Wash hands after handling.

[esab.com](http://esab.com)

# **THERMAL DYNAMICS**

AN ESAB® BRAND

## **WIJ WAARDEREN UW AANKOOP!**

Hartelijk gefeliciteerd met uw nieuwe Thermal Dynamics. Wij zijn trots dat u onze klant bent en streven ernaar om u de beste service en betrouwbaarheid in de industrie te bieden. Dit product wordt ondersteund door onze uitgebreide garantie en wereldwijde onderhoudsnetwerk. Om uw dichtstbijzijnde verkoper of werkplaats te vinden, neemt u contact op via 1-800-426-1888 of bezoekt u onze website [www.esab.com](http://www.esab.com).

Deze gebruikshandleiding is bedoeld om u te instrueren over het juiste gebruik en de juiste bediening van uw Thermal Dynamics. Bij ons staat uw tevredenheid over dit product en de veilige werking ervan centraal. Neem daarom de tijd om de hele handleiding te lezen, vooral de veiligheidsvoorschriften. Ze helpen u om potentiële gevaren te voorkomen, die mogelijk bestaan bij het werken met dit product.

## **U BEVINDT ZICH IN GOED GEZELSCHAP!**

**Het favoriete merk van aannemers en verwerkende bedrijven over de gehele wereld.**

Thermal Dynamics is een wereldwijd merk van handmatige en geautomatiseerde plasmasnijproducten voor ESAB.

Wij onderscheiden onszelf van de concurrentie door marktleidende betrouwbare producten, die de tand des tijds zullen doorstaan. Wij zijn trots op onze technische innovatie, concurrerende prijzen, uitstekende levering, geweldige klantenservice en technische ondersteuning, en dat alles met een uitmuntende expertise in verkoop en marketing.

We leggen ons vooral toe op het ontwikkelen van technologisch geavanceerde producten die voor een veiligere werkomgeving binnen de lasindustrie zorgen.



## WAARSCHUWING

Lees en begrijp deze hele handleiding en de veiligheidspraktijken van uw werkgever voordat u de apparatuur installeert, gebruikt of onderhoudt.

Terwijl de informatie in deze handleiding de beste beoordeling van de fabrikant vertegenwoordigt, is de fabrikant niet verantwoordelijk voor het gebruik ervan.

Plasmasnijden voeding

CutMaster®30+

SL60™ 1Torch™

Nummer gebruikershandleiding 0700 400 977NL

Gepubliceerd door:

ESAB Group Incorporated

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

[www.esab.com](http://www.esab.com)

© Auteursrecht 2022 by

Thermal Dynamics an ESAB merk.

Alle rechten voorbehouden.

Vermenigvuldiging van dit werk, in zijn geheel of gedeeltelijk, is verboden zonder schriftelijke toestemming van de uitgever.

De uitgever is niet verantwoordelijk en of aansprakelijk voor schade of verlies dat veroorzaakt wordt door een fout of het ontbreken van gegevens in deze handleiding, ongeacht of een dergelijke fout resulteert uit nalatigheid, toeval of andere oorzaken.

Oorspronkelijke publicatiedatum: 30 maart, 2024

Revisiedatum: 9 Nov., 2022

Zie website voor garantie-informatie.

Leg de volgende informatie vast voor garantiedoeleinden:

Waar aangekocht: \_\_\_\_\_

Aankoopdatum: \_\_\_\_\_

Serienummer voeding: \_\_\_\_\_

Serienummer merker: \_\_\_\_\_



**Zorg ervoor dat deze informatie de operator bereikt.  
U extra exemplaren krijgen via uw leverancier.**

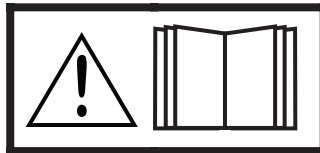
## **LET OP**

**Deze INSTRUCTIES zijn bedoeld voor ervaren gebruikers. Indien u niet volkomen vertrouwd bent met de werkingsprincipes en veilige procedures voor booglasapparaatuur, raden we u dringend aan ons boekje Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging (Voorzorgsmaatregelen en veilige procedures voor booglassen, snijbranden en gutsen), Form 52-529, goed te bestuderen. Sta ongetraind personeel NIET toe deze apparatuur te installeren, te gebruiken of te onderhouden. Tracht NIET deze apparatuur te installeren of te gebruiken voordat u deze instructies gelezen en goed begrepen hebt. Als u deze instructies niet volledig begrijpt, neem dan contact op met uw leverancier voor nadere informatie. Lees beslist de Veiligheidsmaatregelen voordat u deze apparatuur gaat installeren of gebruiken.**

### **VERANTWOORDELIJKHEID VAN DE GEBRUIKER**

Deze uitrusting werkt conform de beschrijving ervan in deze handleiding en de bijgevoegde labels en/of vermeldingen indien geïnstalleerd, in bedrijf gesteld, onderhouden en gerepareerd overeenkomstig met de geleverde instructies. Deze uitrusting moet periodiek worden gecontroleerd. Defecte of slecht onderhouden uitrusting mag niet worden gebruikt. Onderdelen die gebroken, versleten, vervormd of vervuild zijn of ontbreken moeten direct worden vervangen. Als een dergelijke reparatie of vervanging nodig is, is het volgens de fabrikant raadzaam om een telefonische of schriftelijke aanvraag voor service-advies in te dienen bij de geautoriseerde leverancier, waarbij het product was aangekocht.

Deze uitrusting of delen hiervan mogen niet worden aangepast zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de fabrikant. De gebruiker van deze uitrusting heeft de enige verantwoordelijkheid voor een defect dat resulteert uit incorrect gebruik, slecht onderhoud, schade, incorrecte reparatie of wijzigingen door anderen dan de fabrikant of een servicefaciliteit die wordt aangewezen door de fabrikant.



**ZORG ERVOOR DAT U DE INSTRUCTIEHANDLEIDING VOORAFGAAND AAN DE INSTALLATIE  
EN DE BEWERKING GELEZEN HEEFT EN BEGRIJPT.  
BESCHERM UZELF EN ANDEREN!**

Deze pagina is met opzet leeg gelaten

## CONFORMITEITSVERKLARING

Volgens

De laagspanningsrichtlijn 2014/35/EU, die op 20 april 2016 in werking treedt

De EMC-richtlijn 2014/30/EU, die op 20 april 2016 in werking treedt

De RoHS-richtlijn 2011/65/EG, die op 2 januari 2013 in werking trad

The Ecodesign richtlijn 2009/125/EG, die op 2 januari 1 januari 2021 in werking trad

### Type apparaat

PLASMASNIJSYSTEEM

### Typeaanduiding, enz.

Thermal Dynamics Cutmaster 30+ Van serienummer DC212YYWWXXXX (YY - geproduceerd jaar; WW - geproduceerde kalenderweek; XXXX - volgnummer van alle eenheden die in die week geproduceerd zijn).

### Merknaam of handelsmerk

Thermal Dynamics, een ESAB merk

### Fabrikant of zijn gemachtigde vertegenwoordiger, gevestigd binnen de EER

#### Naam, adres, telefoonnummer:

ESAB AB.  
Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Zweden.  
Telefoon: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

### De volgende geharmoniseerde norm, van kracht binnen de EER, is gevolgd bij het ontwerp:

NEN-EN-IEC 60974-1:2018/A1:2019 Uitrusting booglassen - Deel 1: Energiebronnen voor lassen. NEN-EN-IEC 60974-10:2014/A1:2015 Gepubliceerd 2015 Uitrusting voor booglassen - Deel 10: Elektromagnetische compatibiliteit (EMC) eisen. EU.reg.no.2019/1784 Eisen voor ecologisch ontwerp van lasapparatuur volgens Richtlijn 2009/125/EG

Extra informatie: Beperkt gebruik, apparatuur van klasse A, bedoeld voor gebruik in andere locaties dan woonomgevingen.

**Door ondertekening van dit document verklaart ondergetekende als fabrikant of zijn in de EER gevestigde gemachtigde vertegenwoordiger, dat de apparatuur in kwestie voldoet aan de hierboven vermelde veiligheidseisen.**

Datum

Handtekening

Positie

7 maart, 2022

Peter Burchfield

Wereldwijd directeur  
licht industriële producten



# INHOUDSOPGAVE INHOUDSOPGAVE

<b>HOOFDSTUK 1: ALGEMENE INFORMATIE .....</b>	<b>9</b>
1.01 Opmerkingen en waarschuwingen.....	9
<b>HOOFDSTUK 2 SYSTEEM: INLEIDING .....</b>	<b>12</b>
2.01 Gebruik van deze handleiding.....	12
2.02 Aparatuuridentificatie .....	12
2.03 Ontvangst van apparatuur .....	12
2.04 Specificaties van de voeding ETL.....	13
2.04.01 Aanvullende specificaties voeding.....	13
2.05 Bedradings specificaties stroomtoevoer ETL.....	14
2.06 Specificaties van de voeding CE.....	15
2.06.01 Aanvullende specificaties voeding.....	15
2.07 Bedradings specificaties stroomtoevoer CE.....	15
2.08 Aanbevelingen van de generator .....	16
2.09 Eigenschappen van de voeding.....	17
<b>HOOFDSTUK 2 BRANDER: INLEIDING .....</b>	<b>20</b>
2T.01 Toepassing van deze handleiding.....	20
2T.02 Algemene omschrijving .....	20
2T.03 Specificaties .....	20
<b>HOOFDSTUK 3: SYSTEEM INSTALLATIE .....</b>	<b>22</b>
3.01 Uitpakken.....	22
3.02 Hefopties.....	22
3.03 Gasaansluitingen .....	23
3.04 Hoofdstroomaansluitingen.....	24
3.05 Werkloopverbindingen.....	25
<b>HOOFDSTUK 3 BRANDER: INSTALLATIE.....</b>	<b>26</b>
3T.01 Branderaansluitings .....	26
<b>HOOFDSTUK 4 SYSTEEM: GEBRUIK .....</b>	<b>27</b>
4.01 Bediening/eigenschappen voorpaneel .....	27
4.02 Voorbereidingen voor de exploitatie.....	32
<b>HOOFDSTUK 4 BRANDER: GEBRUIK .....</b>	<b>35</b>
4T.01 Selectie van onderdelen voor machinebrander en handmatige brander.....	35
4T.02 Werking handbrander .....	35
4T.03 Gouging .....	39

## INHOUDSOPGAVEINHOUDSOPGAVE

<b>HOOFDSTUK 5 SYSTEEM: SERVICE .....</b>	<b>41</b>
5.01 Algemeen onderhoud.....	41
5.02 Onderhoudsschema .....	41
5.03 Veelvoorkomende fouten .....	42
5.04 Basis-probleemoplossingshandleiding .....	43
5.05 Vervanging van basisonderdelen van de voeding .....	44
<b>HOOFDSTUK 5 BRANDER: SERVICE .....</b>	<b>45</b>
5T.01 Algemeen onderhoud.....	45
5T.02 Inspectie en vervanging van verbruiksonderdelen van de merker .....	46
<b>HOOFDSTUK 6: ONDERDELENLIJSTEN .....</b>	<b>49</b>
6.01 Inleiding .....	49
6.02 Bestelinformatie .....	49
6.03 Vervanging van de voeding .....	49
6.04 Vervangenment Onderdelen.....	50
6.05 Opties en accessoires .....	51
6.06 Vervangende onderdelen voor handbrander SL60 .....	52
6.07 Verbruiksmaterialen merker (SL60) .....	53
<b>BIJLAGE 1: INFORMATIE GEGEVENSTAG .....</b>	<b>55</b>
<b>BIJLAGE 2: PENNEN-SCHEMA'S VAN DE TOORTS .....</b>	<b>56</b>
<b>BIJLAGE 3: BRANDERAANSLUITINGSSCHEMA'S .....</b>	<b>57</b>



**1.01 Opmerkingen en waarschuwingen**

In deze bedieningshandleiding worden opmerkingen, aanmaningen tot opletten en waarschuwingen gebruikt om belangrijke informatie te onderstrepen. Deze teksten zijn als volgt ingedeeld:

**OPMERKING!**

Een handeling, procedure, of achtergrondinformatie waarvoor extra aandacht vereist is, of welke nuttig is voor een efficiënte werking van het systeem.

**LET OP**





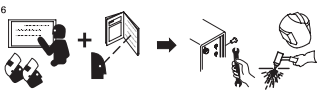

Een procedure welke schade aan de apparatuur kan veroorzaken indien deze niet juist wordt gevolgd.

**WAARSCHUWING**

Een procedure die letsel aan de gebruiker of anderen kan veroorzaken indien deze niet juist wordt gevolgd.

**WAARSCHUWING**

Geeft informatie betreffende mogelijk letsel door elektrische schokken.

 				 <b>WARNING</b>	 <b>WAARSCHUWING</b>
1	1.1	1.2	1.3	<b>1. Cutting sparks can cause explosion or fire.</b> 1.1 Do not cut near flammables. 1.2 Have a fire extinguisher nearby and ready to use. 1.3 Do not use a drum or other closed container as a cutting table.	<b>1. Snijvonken kunnen explosies en brand veroorzaken.</b> 1.1 Snijd niet in de buurt van brandbare stoffen. 1.2 Houd een brandblusser in de buurt en klaar voor gebruik. 1.3 Gebruik geen vaten of andere gesloten voorwerpen als snijtafel.
2	2.1	2.2	2.3	<b>2. Plasma arc can injure and burn; point the nozzle away from yourself. Arc starts instantly when triggered.</b> 2.1 Turn off power before disassembling torch. 2.2 Do not grip the workpiece near the cutting path. 2.3 Wear complete body protection.	<b>2. Een plasmaboom kan letsel en brandwonden veroorzaken; richt het mondstuk van u vandaan. De boog start direct wanneer de schakelaar wordt ingedrukt.</b> 2.1 Schakel de voeding uit voordat u de brander uit elkaar haalt. 2.2 Pak het werkstuk niet vast in de buurt van het snijtraject. 2.3 Draag volledige beschermende uitrusting.
3	3.1	3.2	3.3	<b>3. Hazardous voltage. Risk of electric shock or burn.</b> 3.1 Wear insulating gloves. Replace gloves when wet or damaged. 3.2 Protect from shock by insulating yourself from work and ground. 3.3 Disconnect power before servicing. Do not touch live parts.	<b>3. Gevaarlijke spanning. Risico van elektrische schokken en brandwonden.</b> 3.1 Draag isolerende handschoenen. Vervang handschoenen wanneer ze nat of beschadigd zijn. 3.2 Bescherm uzelf tegen schokken door u te isoleren van het werkstuk en de aarde. 3.3 Ontkoppel de voeding voorafgaand aan het onderhoud. Raak onderdelen onder spanning niet aan.
4	4.1	4.2	4.3	<b>4. Plasma fumes can be hazardous.</b> 4.1 Do not inhale fumes. 4.2 Use forced ventilation or local exhaust to remove the fumes. 4.3 Do not operate in closed spaces. Remove fumes with ventilation.	<b>4. Plasmadampen kunnen schadelijk zijn.</b> 4.1 Inhaal de dampen niet. 4.2 Gebruik gedwongen ventilatie of plaatselijke afzuiging om de dampen te verwijderen. 4.3 Niet gebruiken in afgesloten ruimten. Verwijder dampen door middel van ventilatie.
5	5.1			<b>5. Arc rays can burn eyes and injure skin.</b> 5.1 Wear correct and appropriate protective equipment to protect head, eyes, ears, hands, and body. Button shirt collar. Protect ears from noise. Use welding helmet with the correct shade of filter.	<b>5. Boogstralen kunnen de ogen verbranden en letsel aan de huid veroorzaken.</b> 5.1 Draag correcte en gepaste beschermende uitrusting om uw hoofd, ogen, oren, handen en lichaam te beschermen. Doe de knopen van uw kraag dicht. Bescherm uw oren tegen lawaai. Gebruik een lashelm met een lasvizier van de juiste verduistering.
6				<b>6. Become trained.</b> Only qualified personnel should operate this equipment. Use torches specified in the manual. Keep non-qualified personnel and children away.	<b>6. Volg een opleiding.</b> Alleen opgeleide medewerkers mogen deze apparatuur bedienen. Gebruik de branders die in de handleiding staan vermeld. Houd onbevoegden en kinderen uit de buurt.
7				<b>7. Do not remove, destroy, or cover this label.</b> Replace if it is missing, damaged, or worn.	<b>7. Verwijder, beschadig of bedek dit label niet.</b> Vervang het wanneer het ontbreekt of beschadigd of versleten is.

Art # A-13294NL

Deze pagina is met opzet leeg gelaten

**2.01 Gebruik van deze handleiding**

Deze gebruikershandleiding is alleen van toepassing op de producten die worden vermeld op pagina i.

Lees voor een veilig gebruik de gehele handleiding, inclusief het hoofdstuk over veiligheidsinstructies en waarschuwingen.

Elektronische kopieën van deze handleiding kunnen ook gratis worden gedownload in Acrobat PDF-formaat door te registreren op de hieronder vermelde ESAB website en te klikken op "Product Support" / "ESAB Documentation": / "Download Bibliotheek", navigeer dan naar "Plasma Apparatuur" en dan naar "Handleiding". U moet eerst ingelogd zijn.

<http://www.esab.com>

**2.02 Apparatuuridentificatie**

Het identificatienummer (specificatie- of onderdeelnummer), type en serienummer van het apparaat worden doorgaans vermeld op een gegevenslabel die op het achterpaneel is bevestigd. Apparatuur zonder gegevensstag, zoals een merker en kabelsystemen, worden alleen geïdentificeerd aan de hand van het specificatie- of onderdeelnummer dat op een los bijgevoegde kaart of de transportcontainer is afgedrukt. Noteer deze nummers onderaan pagina i voor toekomstige naslag.

**2.03 Ontvangst van apparatuur****CSA / UL****Inbegrepen objecten:**

- CutMaster 30+ Voeding
- SL60™ Toorts- en kabel
- Werkleider met werkklem
- Reserveonderdelen Kit ( 2 Elektrodes, 2 Kniptip, 1 Gutsen Punt, 1 Schildkap, 1 Startcartridge, 1 Schildkomlichaam, 1 Deflector Schildkom, 1 Afstandsnijgeleider en 1 Schildkom)
- 50 Amp tot 20 Amp Adapter
- 20 amp tot 15 amp adapter
- Snelstartgids
- Luchtfitting 1/4" NPT Milton type D

**CE****Inbegrepen objecten:**

- CutMaster 30+ Voeding
- SL60™ Toorts- en kabel
- Werkleider met werkklem
- Reserveonderdelen Kit ( 2 Elektrodes, 2 Kniptip, 1 Gutsen Punt, 1 Schildkap, 1 Startcartridge, 1 Schildkomlichaam, 1 Deflector Schildkom, 1 Afstandsnijgeleider en 1 Schildkom)
- Air fitting 1/4" NPT EU type
- Snelstartgids

Verplaats de apparatuur naar de installatieplaats voordat het apparaat wordt uitgepakt. Pas op dat u het apparaat niet beschadigt wanneer u de doos opent.

**2.04 Specificaties van de voeding ETL**

<b>CM 30+ 120-240 VAC 1 fase Specificaties van de voeding</b>	
Ingangsstroom	120 - 240 VAC, Enkelfasig, 50/60 Hz
1 fase Stroomtoevoerkabel ETL	Voeding omvat 3M single phase 12AWG 3/C-ingangskabel met NEMA 6-50P-stekker
Uitgangsstroom	10 - 30 A, doorlopend aanpasbaar
Gasfiltermogelijkheid van de voeding	Deeltjes tot 5 micron
Inlaatdruk	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

**2.04.01 Aanvullende specificaties voeding**

<b>CM 30+ Voeding Gebruikscyclus *</b>				
Omgevingstemperatuur	Gebruikscyclus Classificaties @ 40° C (104° F) Werkbereik 0° - 50° C			
		Classificatie		
120 VAC Eenheden	Gebruikscyclus*	40%	60%	100%
	Stroom	25 Ampère	21 Ampère	16 Ampère
	DC-spanning	120	120	120
208-240 VAC Eenheden	Gebruikscyclus*	40%	60%	100%
	Stroom	30 Ampère	25 Ampère	20 Ampère
	DC-spanning	120	120	120
* OPMERKING: De gebruikscyclus wordt verkort als het ingangsvermogen (AC) laag is of de uitgangsspanning (DC) hoger is dan in dit diagram is aangegeven.				
** OPMERKING: 25 Amps is voor een 20 Amp stroomkring ALLEEN! Niet meer dan een 20 Amp uitgang instelling op een 15 Amp stroomkring!				

Vereisten voor 1 fase invoerkabelbedrading

1 fase Cutmaster 30+ Vereisten voor stroomtoevoerkabelbedrading							
	Ingangsspanning	Freq	Stroomtoevoer			Aanbevolen groottes	
	Volt	Hz	kVA	I max	I <sub>eff</sub>	Zekering (amps)	Flexibel snoer (Min. AWG)
1 fase	120 / 15A	50/60	3,02	25,5	19,6	15	12 AWG
	120 / 20A	50/60	3,7	30,3	19,1	20	12 AWG
	208	50/60	4,3	21	13,2	50	12 AWG
	220	50/60	4,3	19,9	12,6	50	12 AWG
	230	50/60	4,2	19	12	50	12 AWG
	240	50/60	4,2	18,2	11,5	50	12 AWG

Lijnspanningen met aanbevolen stroomkringbeveiliging en draaddiameters  
Gebaseerd op de National Electric Code en Canadian Electric Code



### OPMERKING!

Raadpleeg de plaatselijke en nationale regelgeving of de bevoegde overheid voor de juiste bedradingsvereisten.  
Kabelafmeting is geklassificeerd volgens de belasting van het apparaat.

**MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER** 0700400951

 <b>MAX OUTPUT</b> <b>21A</b> <b>120 VAC</b>	 <b>MAX OUTPUT</b> <b>25A</b> <b>120 VAC</b>	 <b>MAX OUTPUT</b> <b>30A</b> <b>208-240V</b>
---	---	--



### OPMERKING!

Als gevolg van circuits, leeftijd en conditie twee generatoren met dezelfde ratings kunnen verschillende resultaten opleveren. Pas de stroomster dienovereenkomstig aan.

CM 30+ snijcapaciteit	Dikte	
	mm	Inch
Pierce Capaciteit	10	3/8
Standaard snijcapaciteit	12	1/2
Maximale snijcapaciteit	16	5/8

## 2.06 Specificaties van de voeding CE

CM 30+ 230 VAC 1 fase Specificaties van de voeding	
Ingangsstroom	230 VAC, Enkelfasig, 50 Hz
1 fase Stroomtoevoerkabel CE	Voeding inclusief 3 M enkelfasige 2,5mm <sup>2</sup> ingangskabel kabel met Schuko-plug
Uitgangsstroom	10 - 30 Ampère, Continuly Adjustable
Gasfiltermogelijkheid van de voeding	Deeltjes tot 5 micron
Inlaatdruk	90-125 PSI (6,2-8,6 bar / 620-862 Kpa)

## 2.06.01 Aanvullende specificaties voeding

CM 30+ Voeding Gebruikscyclus *				
Omgevingstemperatuur	Gebruikscyclus Classificaties @ 40° C (104° F) Werkbereik 0° - 50° C			
		Classificatie		
230 VAC Eenheden	Gebruikscyclus*	40%	60%	100%
	Stroom	30 Ampère	25 Ampère	20 Ampère
	DC-spanning	120	120	120
* OPMERKING: De gebruikscyclus wordt verkort als het ingangsvermogen (AC) laag is of de uitgangsspanning (DC) hoger is dan in dit diagram is aangegeven.				

## 2.07 Bedringspecificaties stroomtoevoer CE

Vereisten voor 1 faseinvoerkabelbedrading

1 fase Cutmaster 30+ Vereisten voor stroomtoevoerkabelbedrading							
	Ingangsspanning	Freq	Stroomtoevoer			Aanbevolen groottes	
	Volt	Hz	kVA	I max	I <sub>eff</sub>	Zekering (amps)	Flexibel snoer (Min. AWG)
1 fase	230	50	4,2	19	12	32	2,5mm <sup>2</sup>
Lijnspanningen met aanbevolen stroomkringbeveiliging en draaddiameters Gebaseerd op de National Electric Code en Canadian Electric Code							

**OPMERKING!**

Raadpleeg de plaatselijke en nationale regelgeving of de bevoegde overheid voor de juiste bedravingsvereisten.

Kabelafmeting is geklasseerd volgens de belasting van het apparaat.

MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER

0700401185

RECOMMENDED  
MAX OUTPUT  
30A

 16  
Amp  
230 VAC

**2.08 Aanbevelingen van de generator**

Bij het gebruik van generatoren om het CM 30+ Plasma Cutting System van stroom te voorzien, zijn de volgende classificaties een minimum en moeten ze worden gebruikt samen met de eerder genoemde classificaties.

<b>CM 30+ generatorspecificaties</b>		
<b>Generatoruitvoerclassificatie</b>	<b>CM 30+ Uitgangsstroom</b>	<b>Arckenmerk</b>
3 kW / 120V	20 A on 15 A circuit	Volledige
5 kW / 120V	25 A on 20 A circuit	Volledige
5 kW / 230V	30 A	Volledige
OPMERKING: OPMERKING: Als generator is uitgerust met een idle-modus moet het in "Run" modus om te werken op 30 ampère.		

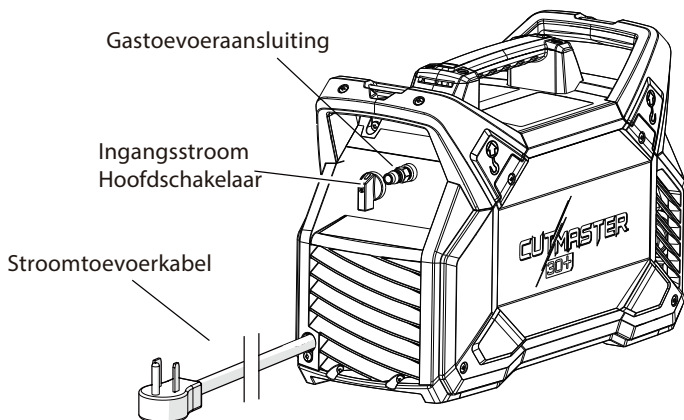
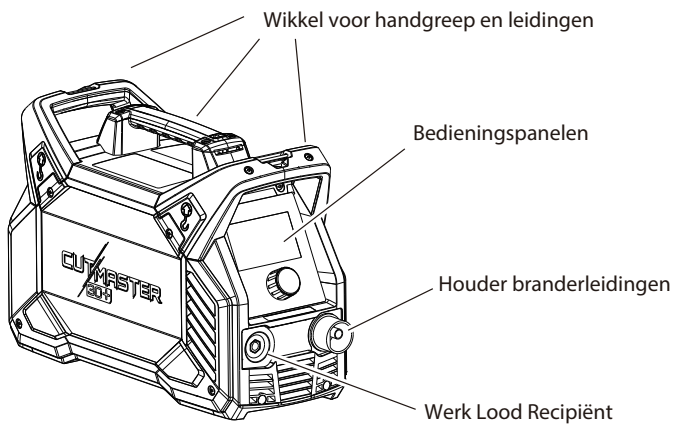
**OPMERKING!**

Als gevolg van circuits, leeftijd en conditie twee generatoren met dezelfde ratings kunnen verschillende resultaten opleveren. Pas de stroomster dienovereenkomstig aan.

<b>CM 30+ snijcapaciteit</b>	<b>Dikte</b>	
	<b>mm</b>	<b>Inch</b>
Pierce Capaciteit	10	3/8
Standaard snijcapaciteit	12	1/2
Maximale snijcapaciteit	16	5/8

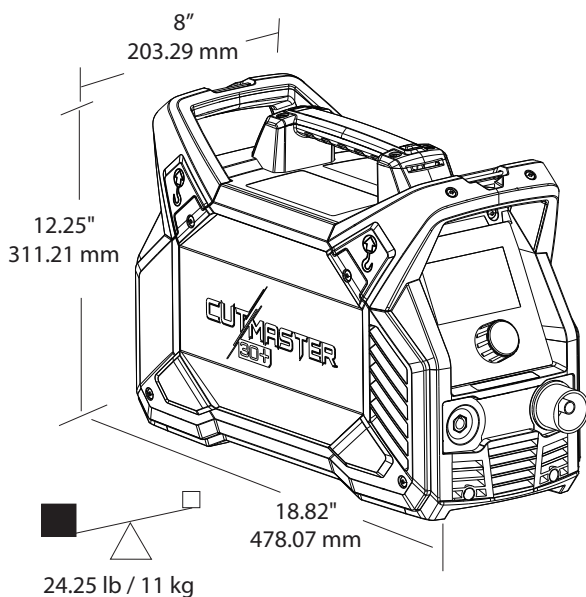


## 2.09 Eigenschappen van de voeding



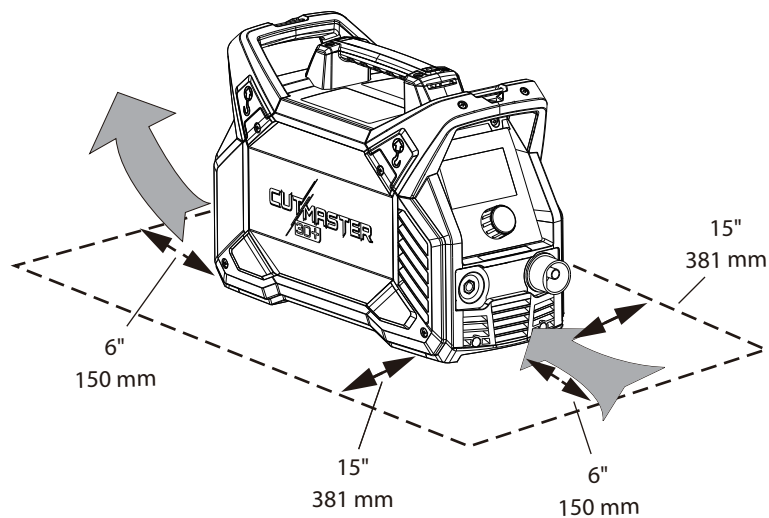
# CUTMASTER 30+

## Gewichten en afmetingen



*Afmetingen en gewicht van de voeding*

## Klaringen voor bediening en ventilatie



*Ventilatieruimtevereisten*

Deze pagina is met opzet leeg gelaten

**2T.01 Toepassing van deze handleiding**

Deze handleiding bevat beschrijvingen, gebruiksinstructies en onderhoudsprocedures voor de brandermodellen SL60 plasmasnijbrander. Onderhoud van deze apparatuur is voorbehouden aan voldoende getraind personeel; ongekwalificeerd personeel wordt streng afgeraden reparaties of aanpassingen uit te voeren die niet in deze handleiding worden besproken, met het risico dat de garantie vervalt.

Lees deze handleiding zorgvuldig door. Een volledig begrip van de eigenschappen en mogelijkheden van deze apparatuur verzekeren een betrouwbare werking waarvoor deze is ontworpen.

**2T.02 Algemene omschrijving****LET OP!**

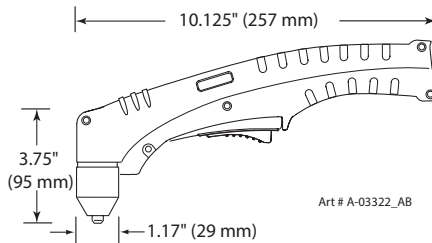
Brander Leads zijn flexibel, maar interne draden kunnen worden gebroken. Niet meer dan een 2" radius bocht en vermijd herhaalde krappe bochten wanneer mogelijk.

Zie de bijlagen voor aanvullende specificaties met betrekking tot de gebruikte voeding.

**2T.03 Specificaties****A. Branderconfiguraties**

## 1. Handbrander, typen

De kop van de handbrander staat onder een hoek van 75° met de handgreep. De handmerker heeft een handgreep en schakelaar.

**B. Handbranders zijn beschikbaar als volgt:**

- 20 voet / 6,1 m 7-5200

**C. Branderonderdelen**

Startcartridge, Elektrode, Punt, Schildkom

**D. Onderdelen op plaats (OOP)**

Branderkop heeft ingebouwde schakelaar

27,5±1,5 VDC circuitclassificatie

**E. Soort koeling**

Combinatie van omgevingslucht en gasstroom door brander.

## F. Branderclassificaties

Classificaties handmatige merker	
<b>Omgevings temperatuur</b>	104° F 40° C
<b>Gebruikscyclus</b>	100% @ 60 Ampère @ 400 SCFH
<b>Maximale stroom</b>	80 Ampère
<b>Spanning (V<sub>-piek</sub>)</b>	500V
<b>Boogont steekspanning</b>	500V

## G. Gasvereisten

Specificaties handbrandergas	
<b>Gas (plasma en secundair)</b>	Perslucht
<b>Werkdruk Zie OPMERKING</b>	90 - 120 psi 6,2 - 8,3 bar
<b>Maximale toevoerdruk</b>	125 psi / 8,6 bar /
<b>Gasstroom (snijden en gutsen)</b>	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**WAARSCHUWING**

Deze brander mag niet worden gebruikt met zuurstof (O<sub>2</sub>). De SL60QD-zaklamp mag niet worden gebruikt op een HF-systeem.

**OPMERKING!**

De werkdruk verschilt per brandertype, werkamperage en lengte van de branderkabel. Zie de instellingendiagrammen voor de gasdruk voor elk type.

## H. Gevaar voor direct contact

Voor afstandslijden is de aanbevolen afstand 3/16 inch / 4,7 mm.

**3.01 Uitpakken**

1. Gebruik de paklijsten om elk onderdeel te identificeren en controleren.
2. Inspecteer elk onderdeel op mogelijke transportschade. Als er schade wordt vastgesteld, neem dan contact op met uw distributeur en/of transportbedrijf voordat u verder gaat met de installatie.
3. Noteer het typenummer, serienummer, aankoopdatum en naam van de verkoper van de voeding en de merker in het informatieblok voorin deze handleiding.

**3.02 Hefopties**

De voeding heeft handgrepen voor tillen met de hand. Zorg dat het apparaat veilig wordt getild en vervoerd.

**WAARSCHUWING**

Raak onder stroom staande elektrische onderdelen niet aan.  
Koppel de stroomtoevoerkabel af voordat het apparaat wordt verplaatst.  
**VALLENDE APPARATUUR** kan ernstig persoonlijk letsel veroorzaken en kan apparatuur beschadigen. **HANDGREPEN** zijn niet voor mechanisch hijsen.

- Het apparaat dient alleen te worden opgetild door personen met voldoende fysieke kracht.
- Til het apparaat met twee handen op aan de handgreep. Gebruik geen banden om te heffen.
- Gebruik de optionele wagen of vergelijkbaar middel met voldoende capaciteit om het apparaat te verplaatsen.

## 3.03 Gasaansluitingen

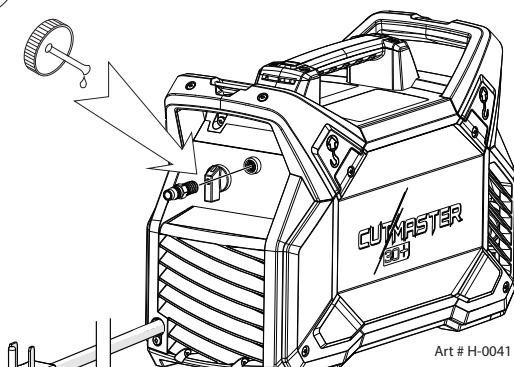
Aansluiten van de gastoevoer op het apparaat

De aansluiting is hetzelfde voor perslucht of hogedrukcilinders.

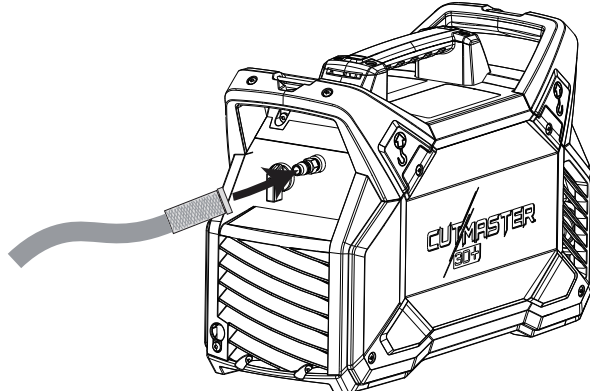
1. Sluit de luchtleiding aan op de snel aansluiten inlaatpoort. De volgende illustratie toont typische gasleiding met snel aansluiten fittingen als voorbeeld.

**OPMERKING!**

Voor een veilige afdichting, breng draad kit op de montage draden, volgens de instructies van de fabrikant. Gebruik geen Teflon tape als een draad sealer, als kleine deeltjes van de tape kan afbreken en blokkeren de kleine luchtwegen in de fakkel.



Schroefdraadafdichting aanbrengen



Luchtaansluiting op toevoeraansluiting

2. Als u cilinders met een hoge druk gebruikt, of als de toegevoerd hoger is dan 125 psi, MOET u een drukregelaar gebruiken om de druk te verlagen tot tussen de 90-125 psi voordat u lucht in het systeem brengt.



### WAARSCHUWING

Als de inkomende luchtdruk niet onder 125 psi wordt geregeld, kan de unit beschadigd raken.

## 3.04 Hoofdstroomaansluitingen



### LET OP

Besturingeer uw voedingsbron op de juiste spanning voordat u het apparaat aansluit op de invoer. De stroombron, zekering en alle verlengsnoeren moeten voldoen aan de plaatselijke elektrische regelgeving en de aanbevolen stroomkringbeveiliging en bedradingsvereisten zoals aangegeven in hoofdstuk 2.

### Stroomkabels die bij de voeding zijn meegeleverd

Voedingskabel wordt bij alle systemen meegeleverd. Voor Europa zal komen met een 2,5mm<sup>2</sup> kabel en geen stekker voor gebruik op een 400V circuit. Voor Europa zal komen met een 2,5mm<sup>2</sup> kabel en geen stekker voor gebruik op een 230V circuit.

Ook inbegrepen voor **ETL-systemen alleen**, zijn twee adapters. Een daarvan is een kabel met een 120V/20A NEMA 5-20P stekker die via een NEMA 6-50R stekker aan het stroomnet wordt bevestigd. De andere is een NEMA 5-20R tot NEMA 5-15P adapter plug die hecht aan de andere adapter.



### LET OP

Bij gebruik van het 120V/20A adaptersnoer (alleen ETL -systemen) mag u niet meer dan een huidige uitganginstelling van 25 ampère op de voeding of de stroomonderbreker van de ingang struikelbaar zijn.



### LET OP

De apparatuur (ALLEEN CE- systemen) is alleen bedoeld voor gebruik in ruimten met een stroomcapaciteit gelijk aan of groter dan 100A per fase. groter dan 100A per fase.



### WAARSCHUWING

Bij gebruik van de 15A-adapter in combinatie met de 20A-adapter (ETL alleen-systemen) moet uiterste voorzichtigheid worden gebruikt om een huidige uitganginstelling van 21 ampère op de voeding niet te overschrijden. Als u dit niet doet, kan dit leiden tot oververhitting van de stroomonderbreker of vertakkingscircuit.








Ingangsspanning	Nominaal vermogen	Ampère (RMS)-invoer bij nominale uitvoer, 60 Hz, drie fase	kVA
120 V, 15 A Circuit (ETL)	21 A, 120 V	25,5	3,1
120 V, 20 A Circuit (ETL)	25 A, 120 V	30,3	3,7
208-240 V, 50 A Circuit (ETL)	30 A, 120 V	18,2-21	4,2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4,2

## ETL ENKEL

0700400951

**MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER**

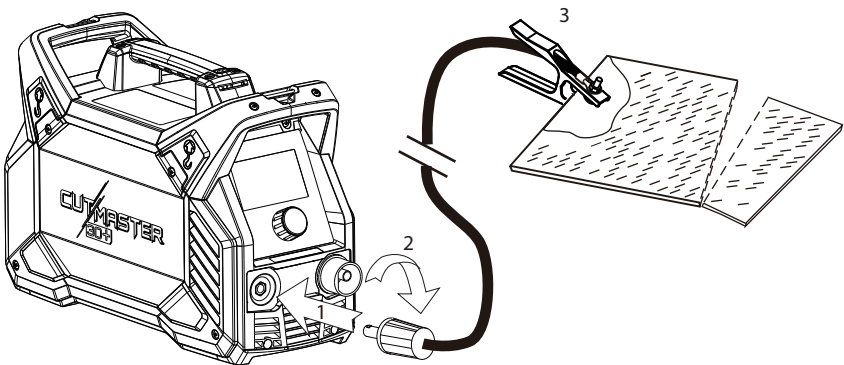
<b>MAX OUTPUT</b> <b>21 A</b>  <b>15 Amp</b> <b>120 VAC</b>	<b>MAX OUTPUT</b> <b>25 A</b>  <b>20 Amp</b> <b>120 VAC</b>	<b>MAX OUTPUT</b> <b>30 A</b>  <b>50 Amp</b> <b>208-240V</b>
---	---	--

Art # H-0003

## 3.05 Werkloopverbindingen

Sluit de werkleiding aan op de voeding en het werkstuk.

1. Bevestig de Dinse type aansluiting van het werk leiden aan de voeding voorpaneel zoals hieronder weergegeven.
2. Duw naar binnen en draai met de klok mee naar rechts tot ze strak zitten.
3. Sluit de werkklamp aan op het werkstuk of de snijtafel. Het gebied moet vrij zijn van olie, verf en roest. Maak alleen verbinding met het grootste deel van het werkstuk; geen verbinding maken met het af te snijden onderdeel.



Zie sectie 3T voor fakkelinstallatie.

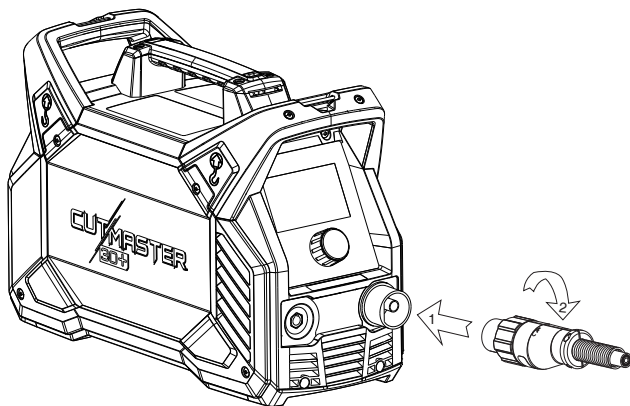
**3T.01 Branderaansluitings**

Sluit indien nodig de brander aan op de voeding. Sluit alleen het ESAB-model SL60 brander aan op deze voeding. Maximale lengte branderkabel is 15 m / 50 voet, inclusief verlenging.

**WAARSCHUWING**

Koppel de stroom af bij de bron voordat de merker wordt aangesloten.

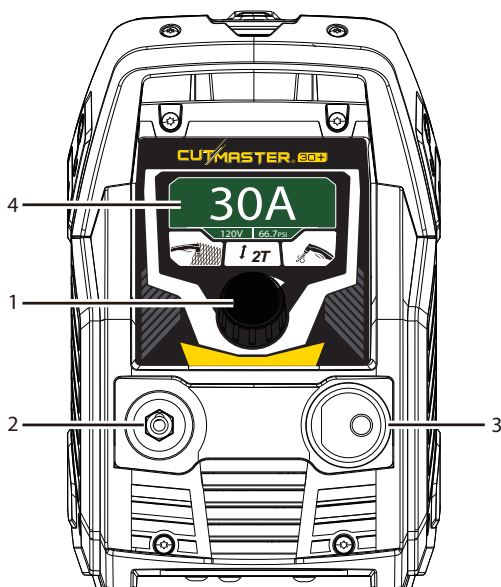
1. Lijn de mannelijke ATC-aansluiting (op de merker) uit met de vrouwelijke aansluiting. Druk de mannelijke aansluiting in de vrouwelijke opening. De aansluitingen moeten met een kleine hoeveelheid druk samen worden gedrukt.
2. Zet de verbinding vast door de borgmoer rechtsom te draaien tot deze klikt. Gebruik de borgmoer NIET om de verbinding samen te trekken. Gebruik geen gereedschap om de verbinding vast te zetten.



*Aansluiten van de merker op de stroomtoevoer*

#### 4.01 Bediening/eigenschappen voorpaneel

Zie de illustratie voor nummeraanduiding



##### 1. bedieningsknop


Als u het menu wilt selecteren of waarden wilt wijzigen.



Ga alst kort en u door om de snijstroom aan te passen:

- Draai met de klok mee om de snijstroom te verhogen;
- Draai tegen de klok in om de snijstroom te verhogen

Ga alst kort en houd een optie in het weergegeven menu, Druk op de regelknop om het menuscherm te openen. Nadat het menuscherm is geopend, De opties worden bij elke beurt achter elkaar in volgorde gemarkeerd.

-   Om het pictogram op het menuscherm te selecteren en het menuscherm te verlaten.
-  Om de selectie te wijzigen.

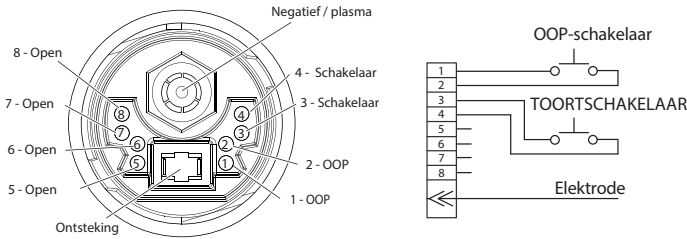
# CUTMASTER 30+

## 2. Werk Lead Dinse type recipiënt

Lijn Dinse type connector op het werk lood met recipiënt, druk in en draai met de klok mee naar rechts tot strak.

## 3. Fakkel Snel Los Recipiënten

Brander Leads zijn hier verbonden door het uitlijnen van de connectoren, het indrukken en draaien van vergrendeling ring met de klok mee-naar-rechts te beveiligen. Verbinding mag alleen knus zijn zonder gereedschap.



## 5. LCD-scherm

Het voorpaneel heeft een LCD-scherm om de snijmodus weer te geven, snijden stroom, luchtdruk, en fout informatie.

### WELKOMSTSCHEM

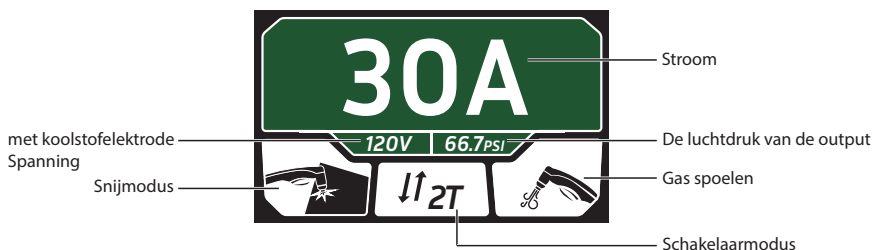
Het welkomstschermb wordt gedurende 3 seconden weergegeven terwijl de apparatuur wordt ingeschakeld.



Na het welkomstschermb wordt de modelnaam gedurende 3 seconden weergegeven.



## HOOFDSCHERM



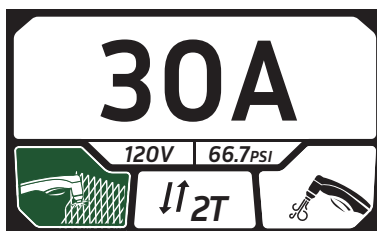
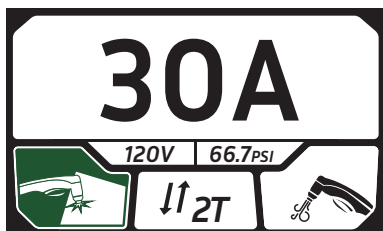
Ga als u het menuscherm ingaat, druk op the bedieningsknop. In het menuscherm kan de gebruiker de triggermodus, de snijmodus en de gaszuivering aanpassen. Ga als u het menuscherm verlaat, Draai de regelknop naar het hoofdscherm.

## 1) SELECTIESCHERM VOOR DE SNIJMODUS

Om de selectie van de snijmodus in te voeren, druk op the bedieningsknop, de snijmodus wordt gemarkeerd.

Druk op de knop om de selectie te wijzigen, de snijmodus wisselt tussen de snijmodus voor platen en de snijmodus voor rasters. rastersnijmodus.

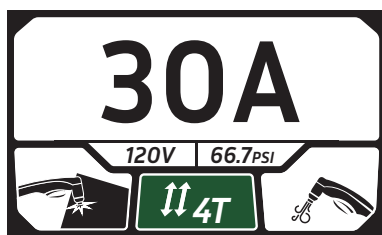
Om de selectie te bevestigen, draai aan de bedieningsknop om het selectiemenu voor de snijmodus af te sluiten.



## 2) SELECTIESCHERM SCHAKELAARMODUS

Om de selectie snijmode te openen, drukt u op de bedieningsknop om het menuscherm te openen. Draai de knop met de klok mee om het triggermodusscherm te openen. De triggermodus is gemarkeerd. Om de selectie te wijzigen, druk op de knop, De triggermodus wordt gebruikt om de functionaliteit van de toortstrekker tussen 2T (normaal) en 4T (vergrendelingsmodus) te wijzigen. Draai aan de bedieningsknop om het selectiescherm voor de triggermodus af te sluiten en de selectie te bevestigen.

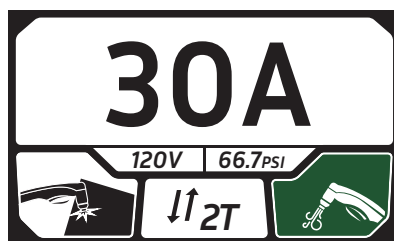
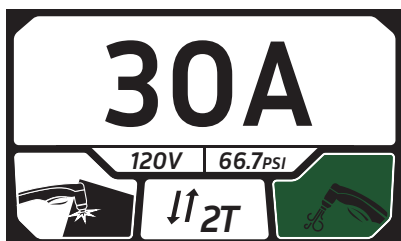
**Merk op dat de 4T triggermodus alleen beschikbaar is in de snijplaatmodus. Wanneer de raster-snijmodus geselecteerd is, kan de 4T triggermodus niet geselecteerd worden.**



### 3) GASZUIVERINGSSCHERM

Druk op de bedieningsknop om het menuscherm te openen om de gasreiniging in te voeren. Draai de knop met de klok mee om het gas purge scherm te openen.

Druk op de bedieningsknop om de gasreiniging te activeren, druk nogmaals op de bedieningsknop om de gasreiniging te stoppen, draai aan de bedieningsknop om het gasreinigingsscherm af te sluiten. aan de bedieningsknop om het gaszuiveringsscherm af te sluiten.



### Fout scherm

Er zijn verschillende waarschuwingsschermen om fouten aan te geven. Als er een fout optreedt, wordt het communicatiescherm weergegeven en wordt de uitvoer afgesloten totdat de fout is verholpen.

### 1) COMMUNICATIESCHERM OVERVERHITTING

De snijapparatuur wordt beschermd door een temperatuursensor. Het oververhitte communicatiescherm wordt weergegeven als de machine oververhit is, wat normaal gesproken optreedt als de werkcyclus van de apparatuur wordt overschreden.

Als het oververhitte communicatiescherm de uitvoer van de machine weergeeft, moet deze worden gedeactiveerd. Laat de apparatuur aan om de interne componenten te laten afkoelen. Wanneer de apparatuur koel genoeg is, verdwijnt het oververhitte communicatiescherm automatisch.

Merk op dat de Hoofdschakelaar in de I-positie moet blijven, zodat de ventilator blijft werken en de apparatuur voldoende moet laten afkoelen.

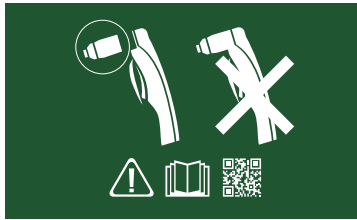


**2) LUCHTDruk COMMUNICATIESCHERM**

Het luchtdruk communicatiescherm wordt weergegeven wanneer de luchtdruk buiten bereik is. (onder 43,5 psi / 3 bar / 300kPa, of boven 110 psi / 7,6 bar / 760kPa). Opmerking: de machine geeft de communicatie niet weer als de toorts niet is aangesloten op ATC.

**3) COMMUNICATIESCHERM VOOR DE INSTALLATIE OF DEKKINGSMONTAGE**

Het zaklampinstallatie- of onjuiste montage deksel communicatiescherm dekinstallatie wordt weergegeven wanneer de fakkel of toortsverbruiksinstallatie niet juist is geïnstalleerd. Opmerking: de machine geeft de communicatie niet weer als de toorts niet is aangesloten op ATC.

**4) INSTALLATIE VAN ELEKTRODE OF TIP COMMUNICATIESCHERM**

Het communicatiescherm voor de installatie van de elektrode of tip wordt weergegeven wanneer de tip en elektrode niet correct zijn geïnstalleerd of ernstige slijtage vertonen. Controleer of vervang de versleten snijmond en elektrode.

**5) INGANGSSPANNING COMMUNICATIESCHERM**

Het communicatiescherm voor de ingangsspanning wordt weergegeven als de ingangsspanning buiten het bereik is of als de fase ontbreekt.

CE: de ingangsspanning lager is dan AC340V of hoger dan AC460V, controleer dan of de ingangsspanning niet lager is dan AC360V of hoger dan AC440V.

ETL: de ingangsspanning is lager dan AC408V of hoger dan AC552V, controleer of de ingangsspanning niet lager is dan AC430V of hoger dan AC528V.



## (6) START FOUT COMMUNICATIESCHERM

Het startsignaal is actief voordat de hoofdschakelaar van het ingangsvermogen in de stand ON wordt gezet.

Start kan actief zijn vanwege een van de volgende:

- Schakelaar handmerker dicht gehouden
- CNC startsignaal ingeschakeld



## 4.02 Voorbereidingen voor de exploitatie

Bij het begin van elke gebruikssessie:



### WAARSCHUWING

Koppel de stroom af bij de bron voordat de voeding, merkeronderdelen, of merker- en geldingssystemen worden gemonteerd of gedemonteerd.

### Keuze van merkeronderdelen

Besturingeer de merker op correcte montage en geschikte merkeronderdelen. De fakkeldelen moeten overeenkomen met het type bewerking en met de ampèreoutput van deze voeding (maximaal 30 ampère bij 230V of 25 ampère bij 120V). Raadpleeg sectie 4T.01 voor de bestelling van fakkelonderdelen.

### Branderaansluiting

Besturingeer of de merker juist is aangesloten. Alleen branders van de typen Thermal Dynamics SL60 Handmatig of MechPak SL100M mogen op deze voeding worden aangesloten. Zie hoofdstuk 3T.01 van deze handleiding.

### Besturingeer primaire stroombron

1. Besturingeer of de stroombron de juiste spanning heeft. Zorg dat de stroombron voldoet aan de stroomeisen voor het apparaat volgens hoofdstuk 2, Specificaties.
2. Sluit de stroomtoevoerkabel aan (of sluit de stroomschakelaar) om het systeem van stroom te voorzien.

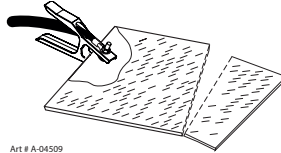


**Luchtbron**

Zorg dat de bron voldoet aan de vereisten (zie hoofdstuk 2). Besturingeer aansluitingen en schakel luchttoevoer IN.

**Sluit de werkkabel aan**

Klem de werkkabel op het werkstuk of de snijtafel. De kabelklem moet vrij zijn van olie, verf en roest. Verbind alleen het hoofddeel van het werkstuk; verbind het af te snijden deel niet.

**Stroom AAN**

de "I"-stand (rechts). LCD gaat AAN. Het moederbord voert verschillende tests uit om te bepalen of het systeem klaar is om te werken.

Als er geen problemen zijn gedetecteerd, wordt de huidige instelling van de uitvoer weergegeven van 10 tot 30ampère.

Zet de Hoofdschakelaar van de voeding op De koelventilator gaat gedurende één seconde aan als het apparaat wordt ingeschakeld en gaat automatisch draaien als het apparaat normaal werkt.

**Stel de werkdruk in**

De gasdruk kan worden ingesteld in de voeding, van 90 - 125 PSI / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa.

NOOIT MEER DAN 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

**Snijden**

Zodra de snijboog is vastgesteld, moet deze blijven snijden totdat de trekker wordt losgelaten, de toorts te ver van het werkstuk wordt verplaatst of de taakcyclus is overschreden waardoor het systeem in een overtemperatuurmodus terecht is gekomen. In de eerste twee gevallen laat de fakkel trekker, zorg ervoor dat de fakkel tip is dicht bij het werkstuk, activeer de trekker en herstel van de snijboog. In het geval van een defect aan de temperatuur, laat de trekker los, laat het apparaat draaien zodat het zal afkoelen. Wanneer de fout is opgelost, u weer beginnen met snijden.

**Gebruikelijke snijnsnelheden**

Snijnsnelheden variëren afhankelijk van de stroomsto ampère van de fakkel, de gasdruk, het type materiaal dat wordt gesneden en de vaardigheid van de machinist.

De uitgangsstroom of snijnsnelheid kan worden verminderd om langzamer te snijden bij het volgen van een lijn, of bij gebruik van een sjabloon of snijhulp, terwijl toch snedes van uitstekende kwaliteit worden geproduceerd. Als de dikte van het te snijden metaal toeneemt, moet de snijnsnelheid afnemen. Het tegenovergestelde is waar. Als de dikte van het te snijden metaal afneemt, kan de toegestane snijnsnelheid toenemen.

## Nastroom

Laat de schakelaar los om de snijboog te stoppen. Gas blijft ongeveer 30 seconden stromen. Tijdens de post - flow, als de gebruiker snel drukt en releases van de trekker, zal het gas uitgeschakeld. Als de gebruiker de trigger blijft vasthouden en deze niet loslaat, wordt de proefboog gestart. De hoofdboog wordt overgebracht naar het werkstuk als de fakkelpunt zich binnen overdrachtsafstand bevindt.

## Uitschakelen

Zet de Hoofdschakelaar naar "O" naar links als u het apparaat van achteren onder ogen ziet. Na een korte vertraging worden LCD en de ventilator uitgeschakeld. Koppel de stroomkabel af of verbreek de stroomtoevoer. Stroomtoevoer is afgekoppeld van het systeem.



### **OPMERKING!**

Om de levensduur van de interne elektronica te maximaliseren, laat u de voeding enkele minuten (zonder snijden) blijven draaien (zonder te snijden). Hierdoor kunnen ze sneller afkoelen.

## HOOFDSTUK 4 BRANDER: GEBRUIK

### 4T.01 Selectie van onderdelen voor machinebrander en handmatige brander

Bepaal afhankelijk van de snijtoepassing de te gebruiken branderonderdelen.

#### Soort gebruik:

Sleepsnijden, afstandsnijden of gutsen

#### Brander parts:

Schildkom, snijpunt, elektrode en start-cartridge



#### OPMERKING!

Zie hoofdstuk "4T.07 en voor aardingsaansluitingen en aardingskabels.

Wijzig de merkeronderdelen voor een andere toepassing als volgt:



#### WAARSCHUWING

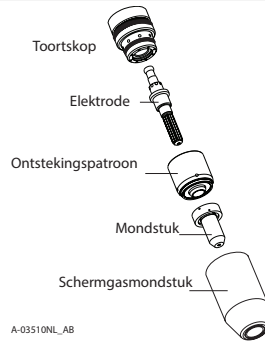
Koppel de stroom af bij de bron voordat merkeronderdelen of merker- en geleidingsystemen worden gemonteerd of gedemonteerd.



#### OPMERKING!

De schildbeker houdt de punt en de startpatroon op hun plaats. Plaats de toorts met de schildbeker naar boven gericht om te voorkomen dat deze onderdelen eruit vallen wanneer de beker wordt verwijderd.

1. Maak de schildkom van de merkerkop los en verwijder deze.
2. Verwijder de elektrode door deze recht uit de branderkop te trekken.



Branderonderdelen (sleepschildkap en schildkom weergegeven)

3. Installeer de vervangende elektrode door deze in de branderkop te drukken tot deze klikt.
4. Installeer de startcartridge en de gewenste punt in de merkerkop.
5. Draai de afschermkap met de hand vast totdat deze op de toorts zit, waarbij u let op dat u de afschermkap niet tijdens het vastschroeven op de toorts. Eenmaal het einde van de schroefdraad bereikt, hoeft u niet meer verder aandraaien, omdat de O-ringen en de afdichtingen en de juiste gasstroom naar de voorkant van de toorts. Als u weerstand voelt bij het installeren de cup, controleert u de schroefdraad voordat doorgaan.

### 4T.02 Werking handbrander

#### Afstandsnijden met handbrander



#### OPMERKING!

Gebruik voor de beste prestaties en levensduur van onderdelen altijd de juiste onderdelen voor de gebruikte toepassing.

1. De merker kan comfortabel met één hand worden vastgehouden of met twee voor stabiliteit. Positeer de hand om de knop op de merkerhandgreep in te drukken. Met de handbrander kan de hand dicht bij de merkerkop worden geplaatst voor maximale controle, of naar achteren voor maximale bescherming tegen hitte. Kies de techniek die

het comfortabelst voelt en voor goede controle en beweging zorgt.

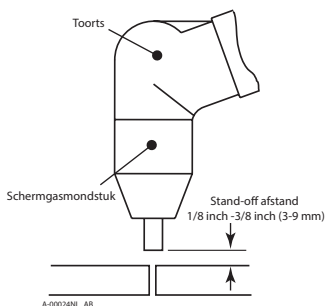


### OPMERKING!

De punt mag nooit in aanraking komen met het werkstuk, behalve bij sleepsnijden met het sleepschild op zijn plaats. Zie de diagram op uw onderdeeldoos

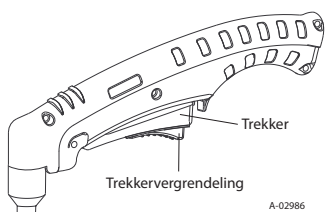
2. Doe afhankelijk van de snijtoepassing een van de volgende:

- a. Houd om aan de rand te beginnen de merker loodrecht op het werkstuk met de voorzijde van de punt op de rand van het werkstuk op het punt waar de snede moet beginnen.
- b. Houd voor afstandsnijden de merker op 3-9 mm (1/8 - 3/8 inch) van het werkstuk, zoals hieronder is aangegeven.



Afstand

3. Houd de merker weg van uw lichaam.
4. Schuif de knopontgrendeling naar de achterzijde van de merkerhandgreep terwijl u gelijktijdig de knop indrukt. De ontstekingsboog wordt gestart.

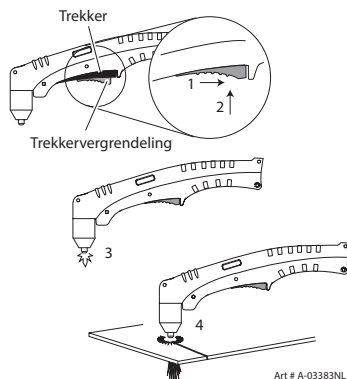


5. Breng de merker binnen bereik van het werk. De hoofdboog wordt op het werkstuk overgebracht en de ontstekingsbroog wordt uitgeschakeld.



### OPMERKING!

De gasvoorstroom en -nastroom zijn een eigenschap van de voeding en geen functie van de merker.



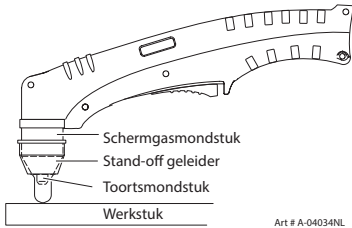
6. Snijden zoals gewoonlijk. Laat simpelweg de knop los om te stoppen met snijden.
7. Volg de normale aanbevolen snijpraktijken zoals in de gebruikershandleiding van de voeding worden gegeven.



### OPMERKING!

Wanneer de schildkom juist is geïnstalleerd, is er een kleine ruimte tussen de schildkom en de branderhandgreep. Gas stroomt door deze opening als onderdeel van de normale werking. Probeer de schildkom niet te forceren om deze opening af te dichten. Het forceren van de schildkom tegen de merkerkop of merkergreep kan onderdelen beschadigen.

8. Installeer voor een consistente afstand tot het werkstuk de afstandshouder door deze op de merkerschildkom te schuiven. Installeer de geleider met de poten aan weerszijden van de schildkom om goed zicht te houden op de snijboog. Plaats tijdens gebruik de poten van de afstandshouder tegen het werkstuk.



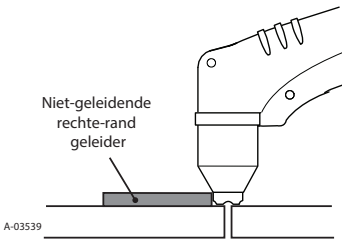
## Schildkom met rechte rand

De sleepschildkom kan worden gebruikt met een niet-geleidende rechte rand om handmatig rechte snedes te maken.



### WAARSCHUWING

De rechte rand moet niet-geleidend zijn.



*Gebruik van sleepschildkom met rechte rand*

De schildkom werkt het best bij het snijden van 4,7 mm (3/16 inch) dik massief metaal met een relatief glad oppervlak.

## Sleepsnijden met een handbrander

Sleepsnijden werkt het best op metaal met een dikte van 6 mm (1/4") of minder.



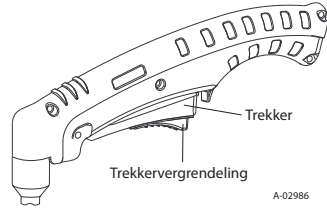
### OPMERKING!

Gebruik voor de beste prestaties en levensduur van onderdelen altijd de juiste onderdelen voor de gebruikte toepassing.

1. Installeer de sleepsnijpunt en stel de uitgangsstroom in.
2. De merker kan comfortabel met één hand worden vastgehouden of met twee voor stabiliteit. Positeer de hand om de knop op de merkerhandgreep in te drukken. Met de handbrander kan de hand dicht bij de merkerkop worden geplaatst voor maximale controle, of naar achteren voor maximale bescher-

ming tegen hitte. Kies de techniek die het comfortabelst voelt en voor goede controle en beweging zorgt.

3. Houd de merker tijdens de snijcyclus in contact met het werkstuk.
4. Houd de merker weg van uw lichaam.
5. Schuif de knopontgrendeling naar de achterzijde van de merkerhandgreep terwijl u gelijktijdig de knop indrukt. De ontstekingsboog wordt gestart.

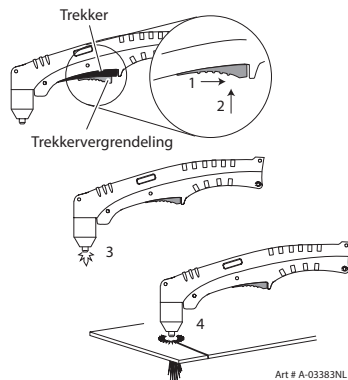


6. Breng de merker binnen bereik van het werk. De hoofdboog wordt op het werkstuk overgebracht en de ontstekingsboog wordt uitgeschakeld.



### OPMERKING!

De gasvoorstroom en -nastroom zijn een eigenschap van de voeding en geen functie van de merker.

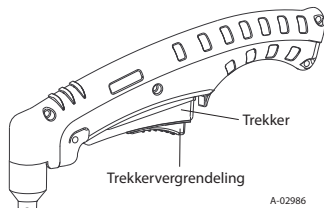


7. Snijden zoals gewoonlijk. Laat simpelweg de knop los om te stoppen met snijden.
8. Volg de normale aanbevolen snijpraktijken zoals in de gebruikershandleiding van de voeding worden gegeven.



## OPMERKING!

Wanneer de schildkom juist is geïnstalleerd, is er een kleine ruimte tussen de schildkom en de branderhandgreep. Gas stroomt door deze opening als onderdeel van de normale werking. Probeer de schildkom niet te forceren om deze opening af te dichten. Het forceren van de schildkom tegen de merkerkop of merkerhandgreep kan onderdelen beschadigen.



6. Breng de merker binnen bereik van het werk. De hoofdboog wordt op het werkstuk overgebracht en de ontstekingsbroeg wordt uitgeschakeld.

## Doorboren met handbrander

1. Houd de brander weg van uw lichaam.
2. De merker kan comfortabel met één hand worden vastgehouden of met twee voor stabiliteit. Positeer de hand om de knop op de merkerhandgreep in te drukken. Met de handmerker kan de hand dicht bij de merkerkop worden geplaatst voor maximale controle, of naar achteren voor maximale bescherming tegen hitte. Kies de techniek die het comfortabelst voelt en voor goede controle en beweging zorgt.



## OPMERKING!

De punt mag nooit in aanraking komen met het werkstuk, behalve bij sleepsnijden.

3. Plaats de merker onder een kleine hoek om weggeblazen deeltjes weg van de merkerpunt (en de gebruiker) te richten in plaats van recht erin, tot het snijden is voltooid.
4. Begin de snede op een deel van het ongewenste metaal buiten de snijlijn en ga vervolgens verder op de lijn. Houd de merker loodrecht op het werkstuk nadat dit is doorboord.
5. Schuif de knopontgrendeling naar de achterzijde van de merkerhandgreep terwijl u gelijktijdig de knop indrukt. De ontstekingsbroeg wordt gestart.



## OPMERKING!

De gasvoorstroom en -nastroom zijn een eigenschap van de voeding en geen functie van de merker.

7. Verwijder spatten en afzettingen zo snel mogelijk van de schildkom en de punt. Door de schildkom te bespuiten met een anti-spatmiddel wordt de hoeveelheid afzettingen die zich erop vastzetten geminimaliseerd.

Snijsnelheid is afhankelijk van materiaal, dikte en de vaardigheid van de gebruiker om nauwkeurig de gewenste snijlijn te volgen. De volgende factoren kunnen invloed hebben op de systeemprestaties:

- Slijtage van merkeronderdelen
- Luchtkwaliteit
- Lijnspanningsfluctuaties
- Branderafstandshoogte
- Juiste werkkabelverbinding

## Rollende Pierce

Een techniek die kan werken op dünnere materialen is een rollende doorboring. Spatten/afval worden weggeblazen van het werkgebied terwijl de toorts snijdt. De toortskop draait naar verticaal als de snede dieper wordt en het werkstuk doorboort.

## 4T.03 Gouging

**WAARSCHUWING**

Zorg dat de gebruiker is voorzien van de juiste handschoenen, kleding en oog- en oorbescherming en dat alle veiligheidsvoorzorgsmaatregelen voorin deze handleiding zijn opgevolgd. Zorg dat geen enkel deel van het lichaam van de gebruiker in aanraking komt met het werkstuk wanneer de merker is ingeschakeld. Koppel de stroom van het systeem af voordat de merker, geleiding of voeding wordt gedemonteerd.

**LET OP**

Vonken van plasmagutsen kunnen schade toebrengen aan gecoate, geleverde, of andere oppervlakken, zoals glas, plastic en metaal. Besturingeer merkeronderdelen. De merkeronderdelen moeten geschikt zijn voor het type gebruik. Zie hoofdstuk "4T.03 Selectie van onderdelen voor machinebrander en handmatige brander".

**Gutsparameters**

Gutsprestaties zijn afhankelijk van parameters zoals merkersnelheid, stroomsterkte, hellingshoek (hoek tussen de merker en het werkstuk) en de afstand tussen de merkerpunt en het werkstuk.

**LET OP**

Aanraking van de merkerpunt of schildkrom met het werkkoppervlak leidt tot overmatige slijtage van onderdelen.

**Snijsnelheid****OPMERKING!**

Raadpleeg de pagina's in de bijlage voor aanvullende informatie met betrekking tot de gebruikte voeding.

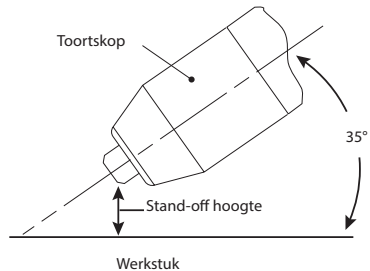
De optimale snijsnelheid is afhankelijk van de stroominstelling, hellingshoek en gebruiksmodus (hand- of machinale merker).

**Stroominstelling**

Stroominstellingen zijn afhankelijk van de bewegingssnelheid van de merker, gebruiksmodus (hand- of machinale merker) en de hoeveelheid te verwijderen materiaal.

**Hellingshoek**

De hoek tussen de merker en het werkstuk is afhankelijk van de uitgangsstroominstelling en snijsnelheid. De aanbevolen hellingshoek is 35°. Bij een hellingshoek van meer dan 45° wordt het gesmolten metaal niet uit de snede geblazen en kan terug op de merker worden geblazen. Als de hellingshoek te klein is (minder dan 35°), wordt mogelijk minder materiaal verwijderd, waardoor meer herhalingen nodig zijn. Bij sommige toepassingen, zoals het verwijderen van lasnaden of bij het werken met lichtmetaal, kan dit gewenst zijn.



A-00941NL\_AB

*Gutshoek en afstand***Afstand**

De afstand tussen de punt en het werkstuk bepaalt de kwaliteit en diepte van de guts. Een afstand van 3-6 mm (1/8 - 1/4 inch) zorgt voor een vloeiende, consistente verwijdering van metaal. Kleinere afstanden kunnen tot volledige doorsnijding leiden in plaats van

## **CUTMASTER 30+**

een guts. Afstanden groter dan 6 mm (1/4 inch) kunnen leiden tot minder verwijdering van metaal of overdrachtverlies van de hoofdboog.

### **Slakopbouw**

Slak ontstaan door gutsten van materialen als carbonstaal en roestvast staal, nikkel en staallegeringen kan in de meeste gevallen eenvoudig worden verwijderd. Slak belemmert het gutsproces niet als het zich naast de gutslijn ophoopt. Slakopbouw kan echter inconsistenties en onregelmatige materiaalverwijdering veroorzaken als grote hoeveelheden materiaal worden afgezet voor de boog. De afzetting is meestal het gevolg van een onjuiste snijsnelheid, hellingshoek of afstand.



5.01 Algemeen onderhoud



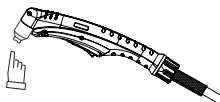
**WAARSCHUWING!**

Sluit voor onderhoudswerkzaamheden eerst de stroomtoevoer af.

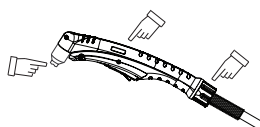
Vaker onderhouden indien apparaat onder extreme omstandigheden wordt gebruikt.

Elk gebruik

Visuele controle van branderpunt en elektrode

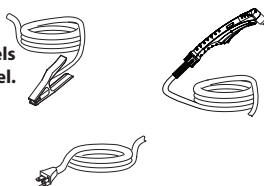


Wekelijks



Controleer visueel het branderlichaam, de verbruiksartikelen en de snelkoppeling

Inspecteer de kabels en leidingen visueel. Vervangen naar behoefte



3 maanden

Vervang alle defecte onderdelen



Maak de buitenkant van de voeding schoon



5.02 Onderhoudsschema



**OPMERKING!**

Het kan nodig zijn dat de werkelijke onderhoudsfrequentie moet worden aangepast aan de bedrijfsomgeving.

**Dagelijkse operationele controles of elke zes snijuren:**

1. Besturingeer verbruiksmaterialen van de merker, vervangen indien beschadigd of versleten.
2. Besturingeer plasma en secundaire toevoer en druk/stroom.

**Wekelijks of elke 30 gebruiksuren:**

1. Besturingeer juiste werking van de ventilator en adequate luchtstroom.
2. Inspecteer de merker op barsten of blootliggende draden en vervang deze indien nodig.
3. Inspecteer de stroomtoevoerkabel op schade of blootliggende draden en vervang deze indien nodig.

**Zes maanden of elke 720 gebruiksuren:**

1. Besturingeer kabels en slangen op lekken en barsten, vervangen indien nodig.

**LET OP**

Blaas tijdens het reinigen geen lucht in de voeding. Door lucht in het apparaat te blazen kunnen metaaldeeltjes gevoelige elektrische onderdelen verstoren en schade aan het apparaat veroorzaken.

**5.03 Veelvoorkomende fouten**

<b>Probleem symptoom</b>	<b>Veelvoorkomende oorzaak</b>
Onvoldoende penetratie	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Snijsnelheid te hoog.</li> <li>2. Brander te schuin.</li> <li>3. Metaal te dik</li> <li>4. Versleten merkeronderdelen.</li> <li>5. Snijsroom te laag.</li> <li>6. Niet-originele Thermal Dynamics delen gebruikt.</li> <li>7. Verkeerde gasdruk. Line druk opure 90-125 psi (6,2-8,6 bar / 620-862 kPa).</li> </ol>
Hoofdboog dooft	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Snijsnelheid te laag.</li> <li>2. Branderafstand te hoog vanaf werkstuk.</li> <li>3. Snijsroom te hoog.</li> <li>4. Werkkabel afgekoppeld.</li> <li>5. Versleten merkeronderdelen.</li> <li>6. Niet-originele Thermal Dynamics delen gebruikt.</li> <li>7. Lijnspanningsval als gevolg van verlengsnoer of voedingslijn die te lang is.</li> </ol>
Overmatige slakvorming	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Snijsnelheid te laag.</li> <li>2. Branderafstand te hoog vanaf werkstuk.</li> <li>3. Versleten merkeronderdelen.</li> <li>4. Onjuiste snijsroom.</li> <li>5. Niet-originele Thermal Dynamics delen gebruikt.</li> <li>6. Verkeerde gasdruk.</li> </ol>
Korte levensduur van merkeronderdelen	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Olie of vocht in luchttoevoer.</li> <li>2. Systeemcapaciteit overschreden (materiaal te dik).</li> <li>3. Overmatige ontstekingsboogtijd.</li> <li>4. Gasdruk te laag.</li> <li>5. Onjuist gemonteerde merker.</li> <li>6. Niet-originele Thermal Dynamics delen gebruikt.</li> </ol>
Moeilijke start	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Versleten merkeronderdelen.</li> <li>2. Niet-originele Thermal Dynamics delen gebruikt.</li> <li>3. Verkeerde gasdruk.</li> <li>4. Lijnspanning te laag.</li> <li>5. Verkeerde onderdelen voor de huidige selectie.</li> <li>6. Slangbeperking.</li> </ol>

## 5.04 Basis-probleemoplossingshandleiding

**WAARSCHUWING**

Binnenin dit apparaat zijn zeer gevaarlijke spanningen en stroomsterktes aanwezig. Probeer het apparaat niet zelf te diagnosticeren of repareren, tenzij u training heeft gehad in meet- en probleemoplossingstechnieken voor vermogenslektronica.

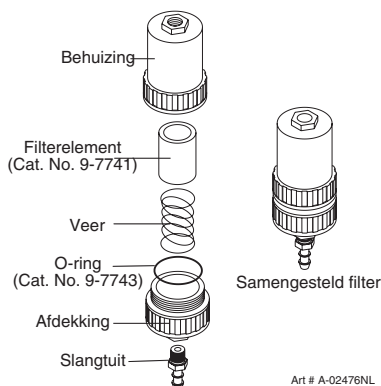
Probleem symptoom	Mogelijke oorzaak	Aanbevolen actie
De hoofdschakelaar staat aan maar het LCD-scherm brandt niet	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hoofdstroomonderbreker staat UIT.</li> <li>2. Hoofdzekeringen/-stroomonderbrekers doorgemerkt of geactiveerd.</li> <li>3. Defecte componenten in de apparaat.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zet de hoofdstroomonderbreker op AAN.</li> <li>2. a) Laat een gekwalificeerd persoon de hoofdzekeringen/-schakelaars controleren. b) Sluit het apparaat aan op een bekende, goede wandcontactdoos.</li> <li>3. Terugsturen naar een erkend servicecentrum voor reparatie of vervanging.</li> </ol>
communicatie scherm oververhitting	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Luchtstroom door of rond het apparaat is belemmerd.</li> <li>2. De gebruikscyclus van het apparaat is overschreden.</li> <li>3. Defecte componenten in het apparaat.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Raadpleeg de vrijgave-informatie in hoofdstuk "2.04 Voedingsspecificaties" op pagina 16.</li> <li>2. Laat het apparaat afkoelen.</li> <li>3. Terugsturen naar een erkend servicecentrum voor reparatie of vervanging.</li> </ol>
Luchtdruk communicatie scherm	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Gastoevoer niet aangesloten op het apparaat.</li> <li>2. Gastoevoer niet INgeschakeld.</li> <li>3. Gastoevoerdruk te laag.</li> <li>4. Defecte componenten in het apparaat.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sluit de gastoevoer aan op het apparaat.</li> <li>2. Schakel de gastoevoer IN.</li> <li>3. Stel de toevoerluchtdruk naar het apparaat in op 120 psi /8,27 bar /827 kPa. Stel de lengte van de leidt in die overeenkomt met de werkelijke lengte die wordt gebruikt.</li> <li>4. Terugsturen naar een erkend servicecentrum voor reparatie of vervanging.</li> </ol>
Communicatie Scherm Voor De Installatie Of Dekkingsmontage (Pip)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Schildkom los.</li> <li>2. Brander is neit juist aangesloten op de voeding.</li> <li>3. Probleem in merker en kabel OOP-stroomkring.</li> <li>4. Defecte componenten in het apparaat.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Draai de schildkom met de hand aan tot deze goed vast zit.</li> <li>2. Zorg dat de brander -ATC goed aan het apparaat is bevestigd.</li> <li>3. Brander en leidingen vervangen of terugsturen naar erkend servicecentrum voor reparatie of vervanging.</li> <li>4. Terugsturen naar een erkend servicecentrum voor reparatie of vervanging.</li> </ol>

**Vervanging van element van optionele enkelfastige filter**

Deze instructies zijn van toepassing op voedingen waarbij het optionele enkelfastige filter is geïnstalleerd.

De voeding wordt automatisch uitgeschakeld wanneer het filterelement volledig verzadigd is. Het filterelement kan uit de behuizing worden verwijderd, gedroogd en opnieuw gebruikt. Laat het element 24 uur drogen. Zie hoofdstuk 6, Onderdelenlijst, voor het catalogusnummer voor een vervangend filterelement.

1. Sluit de stroom naar de voeding af.
2. Schakel de luchttoevoer UIT en blaas het systeem af voordat het filter wordt gedemonteerd om het filterelement te vervangen.
3. Koppel de gastoevoerslang af.
4. Draai de kap van de filterbehuizing tegen de klok in en verwijder deze. Het filterelement bevindt zich in de behuizing.

*Vervanging van element van optionele enkelfastige filter*

5. Verwijder het filterelement uit de behuizing en plaats het element opzij om te drogen.
6. Veeg de binnenzijde van de behuizing schoon en plaats het vervangende filterelement met de open kant naar binnen.
7. Plaats de kap terug op de behuizing.
8. Sluit de gastoevoer weer aan. Besturingeer op lekken.

**OPMERKING!**

Als het apparaat lekt tussen de behuizing en de kap, inspecteer de Kleine O-ring dan op inkepingen of andere schade.

Dit is het einde van de onderdelenvervangingsprocedures.

## 5T.01 Algemeen onderhoud

**OPMERKING!**

Zie het vorige "hoofdstuk 5 Systeem" voor algemene en foutindicatoromschrijvingen.

**Reinigen van de merker**

Ook als voorzorgsmaatregelen worden genomen alleen schone lucht te gebruiken bij een merker, wordt de binnenkant van de merker uiteindelijk bedekt met een residu. Deze afzetting kan het starten van de ontstekingsboog en de algehele snijkwaliteit van de merker beïnvloeden.

**WAARSCHUWING**

Koppel de primaire stroomvoorziening naar het systeem los voordat u de toorts of de toortsleidingen demonteert. Interne merkeronderdelen NIET aanraken terwijl de AC-indicatorlamp van de voeding AAN is.

De binnenzijde van de brander moet worden gereinigd met een reinigingsmiddel voor elektrische contacten met behulp van een wattenstaafje of een zachte, natte doek. In ernstige gevallen kan de merker van de leidingen worden afgekoppeld en grondiger worden gereinigd door een reiniger voor elektrische contacten in de merker te gieten en deze door te blazen met perslucht.

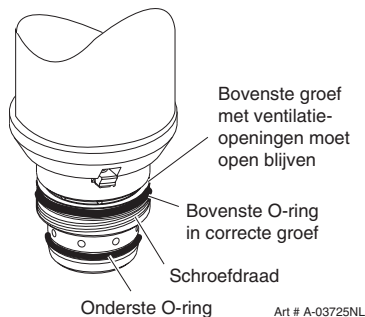
**LET OP**

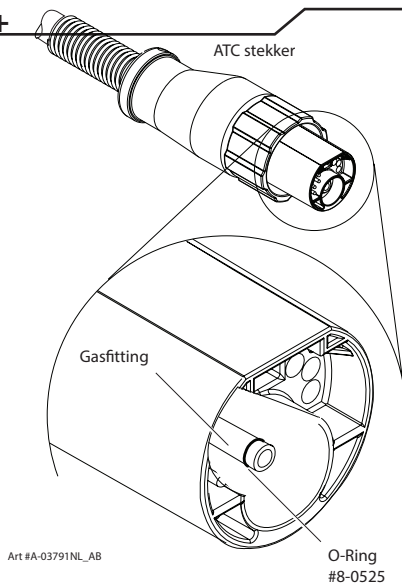
Droog de merker zorgvuldig voordat deze terug wordt geplaatst.

**Kleine O-ringsmering**

Een O-ring op de branderkop en mannelijke ATC-aansluiting moet regelmatig worden gesmeerd. Hierdoor blijven de O-ringen flexibel en vormen een goede afdichting. De O-ringen drogen uit, worden hard en barsten als deze niet regelmatig worden gesmeerd. Dit kan tot mogelijke prestatieproblemen leiden.

Het wordt aanbevolen om wekelijks een zeer dunne laag O-ringsmeermiddel (catalogusnr. 8-4025) aan te brengen op de O-ringen.

*Kleine O-ring merkerkop*

*ATC-O-Ring***OPMERKING!**

Gebruik **GEEN** andere smeermiddelen of vet, daar deze mogelijk niet zijn ontworpen voor hoge temperaturen of mogelijk "onbekende elementen" bevatten die kunnen reageren met de atmosfeer. Deze reactie kan verontreinigingen achterlaten in de merker. Elk van deze omstandigheden kan voor inconsistente prestaties of korte levensduur van onderdelen zorgen.

## 5T.02 Inspectie en vervanging van verbruiksonderdelen van de merker

**WAARSCHUWING**

Koppel de primaire stroomvoorziening naar het systeem los voordat u de toorts of de toortsledingen demonteert.  
Interne merkeronderdelen **NIET** aanraken terwijl de AC-indicatorlamp van de voeding **AAN** is.

Verwijder de verbruiksmaterialen als volgt:

**OPMERKING!**

De schildbeker houdt de punt en de startpatroon op hun plaats. Plaats de merker met de schildkom omhoog gericht om te voorkomen dat deze onderdelen eruit vallen wanneer de kom wordt verwijderd.

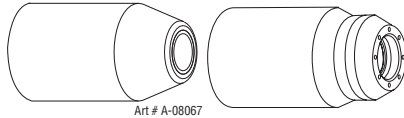
1. Maak de schildkom van de merker los en verwijder deze.



**OPMERKING!**

Slakopbouw op de schildkom die niet kan worden verwijderd kan invloed hebben op de prestaties van het systeem.

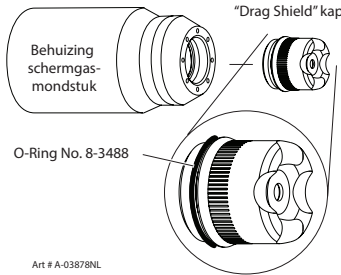
- Inspecteer de kom op schade. Veeg deze schoon of vervang indien beschadigd.



Art # A-08067

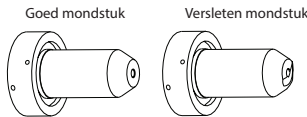
*Schildkoms*

- Zorg op merkers met een schildkomlichaam en een schildkap of deflector ervoor dat de kap of deflector goed tegen het schildkomlichaam zit. (Alleen) bij afgeschermdde sleepsnijsnijhandelingen mag er een Kleine O-ring tussen de schildkom en de sleepschildkap zitten. Smeer de Kleine O-ring niet.



Art # A-03878NL

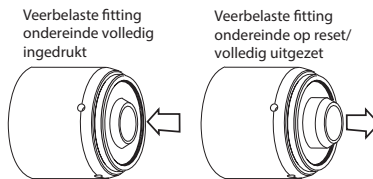
- Verwijder de punt. Besturingeer op extreme slijtage (te zien aan uitgerekte of grote opening). Reinig of vervang de punt indien nodig.



A-03406-NL

*Voorbeeld van puntslijtage*

- Verwijderen the start cartridge. Besturingeer op extreme slijtage, verstopte gasopeningen of verkleuringen. Besturingeer de aansluiting aan de onderzijde op vrije beweging. Vervangen indien nodig.



Art # A-08064NL\_AC

- Trek het Elektrode straight out of the Branderkop. Besturingeer het oppervlak van de elektrode op extreme slijtage. Zie het volgende figuur.



Nieuwe elektrode



Versleten elektrode

Art # A-03284NL

## *Elektrodeslijtage*

7. Plaats de elektrode terug door deze recht in de branderkop te drukken tot deze klikt.
8. Plaats de gewenste startcartridge en punt terug in de branderkop.
9. Draai de schildkom met de hand aan tot deze op de merkerkop zit. Als er weerstand wordt waargenomen bij het installeren van het schild, controleer dan de schroefdraden voordat u verder gaat.

Dit is het einde van de onderdelenvervangingsprocedures.



## 6.01 Inleiding

### A. Onderdelenlijst

De onderdelenlijst geeft een overzicht van alle vervangbare onderdelen. De onderdelenlijsten zijn als volgt opgesteld:

- 6.03 Vervanging van de voeding
- 6.04 Vervangingsonderdelen
- 6.05 Opties en accessoires
- 6.06 Vervangende onderdelen voor handbrander SL60
- 6.07 Verbruiksmaterialen merker (SL60)



#### **OPMERKING!**

Onderdelen die zonder nummer worden vermeld, worden niet weergegeven, maar kunnen aan de hand van het vermelde catalogusnummer worden besteld.

### B. Terugzendingen

Als een product teruggestuurd moet worden voor onderhoud, neem dan contact op met uw distributeur. Materialen die worden geretourneerd zonder de juiste toestemming worden niet geaccepteerd.

## 6.02 Bestelinformatie

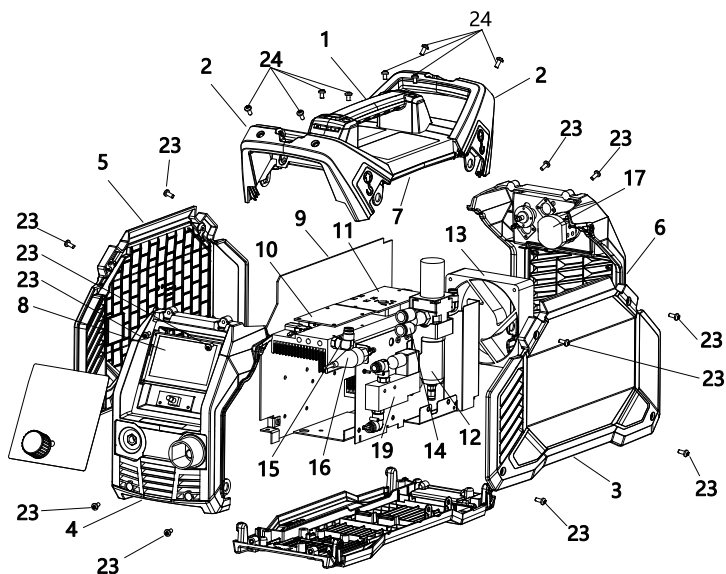
Bestel vervangingsonderdelen aan de hand van het catalogusnummer en volledige beschrijving van het onderdeel of systeem, zoals aangegeven in de onderdelenlijst voor elk onderdeeltype. Vermeld ook het type en serienummer van de voeding. Richt alle vragen aan uw erkende distributeur.

## 6.03 Vervanging Van De Voeding

De volgende zaken worden meegeleverd met de vervangende voeding: werkkabel en klem, stroomkabel, gasdrukregelaar, filter SL60 Brander, lijst met reserveonderdelen en gebruikshandleiding.

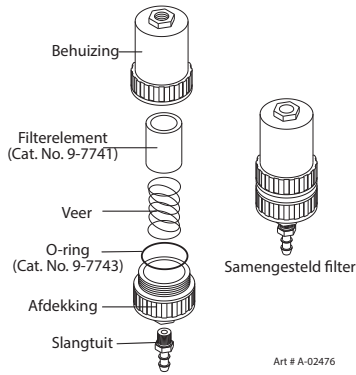
<b>Aantal</b>	<b>Omschrijving</b>	<b>Catalogusnr.</b>
1	CUTMASTER 50+ pakket plasmasnijmachine TD ETL	1-3000-1
1	CUTMASTER 50+ pakket plasmasnijmachine TD CE	1-3000-4

Onderdeelnr.	Aantal	Omschrijving	Catalogusnr.
1	1	BOVENSTE HANDGREEP SET	0464565880
2	1	HANDLEIDING	0465952001
3	1	PANEEL, RH CM40 TD_AEB	9-4440
4	1	MONTAGEPANEEL VOORZIJDJE CM30+/40+	0700400929
5	1	PANEEL, LH CM 30+ TD_AEB	0700400930
6	1	ASS'Y, ACHTERPANEEL CM30+/40+ TD_AEB	0700400934
7	1	BOVENSTE PANEEL	0465951001
8	1	ASSEMBLAGE PCB DISPLAY CM30+/40+	0700400936
9	1	Montage hoofd-PCBA	0700400937
10	1	Besturing PCBA printplaat assemblage	0700400938
11	1	EMI PCBA printplaat assemblage	0700400939
12	1	Ingebouwde luchtregelaar, AW2000-02D	0700400940
13	1	Ventilator, 0.61A, RUNDA	0700400941
14	1	Adapterconnector in Y-vorm, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Adapterconnector in L-vorm, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Druk sensor, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Aan/uit-schakelaar, 690V 20A	0700400945
18	1	Ingang kabel ETL, 2,5 MM <sup>2</sup> , 3,5 M	0700400946
19	1	Solenoië, V3221-08E4	0700400947
20	1	Luchtfitting EU Type 1/4 NPT (niet afgebeeld)	0700400997
21	1	Luchtfitting Milton type D 1/4 NPT (niet afgebeeld)	0700400917
22	1	Ingang kabel CE, 2,5 MM <sup>2</sup> , 3,5 M (niet afgebeeld)	0700400990
23	16	Schroef, zwart, volle draad, M5X12	0700400995
24	12	Schroef, zwart, zelftappend, 4.8X16	0700400996



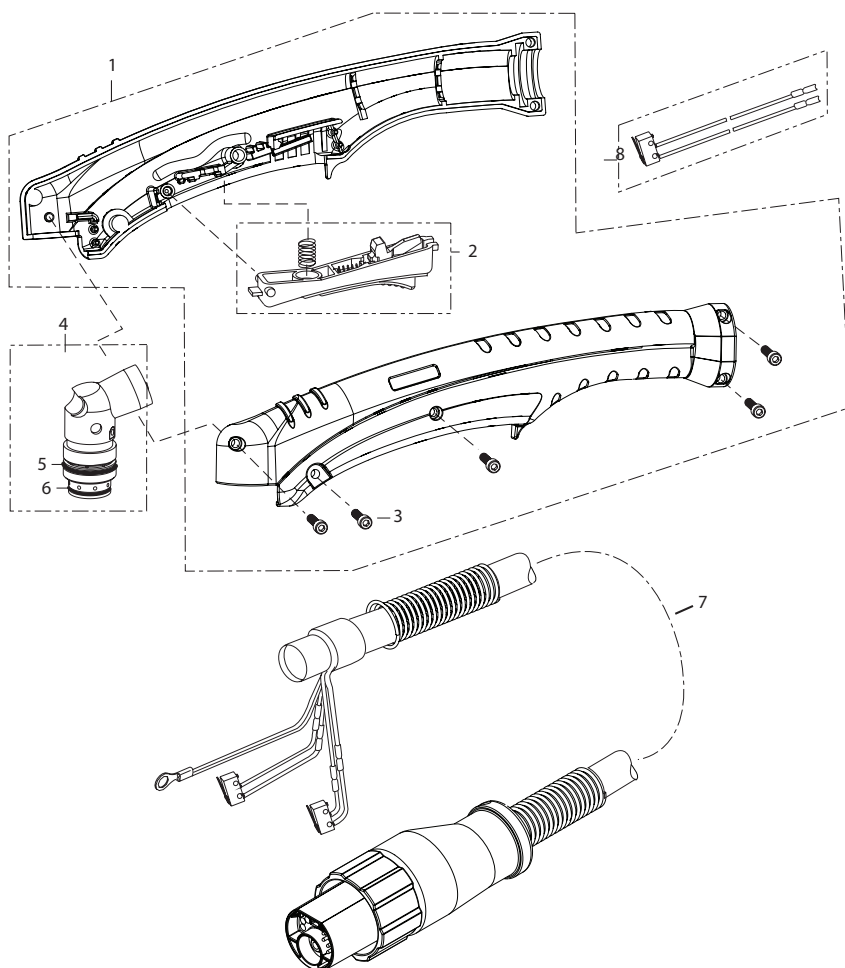
## 6.05 Opties En Accessoires

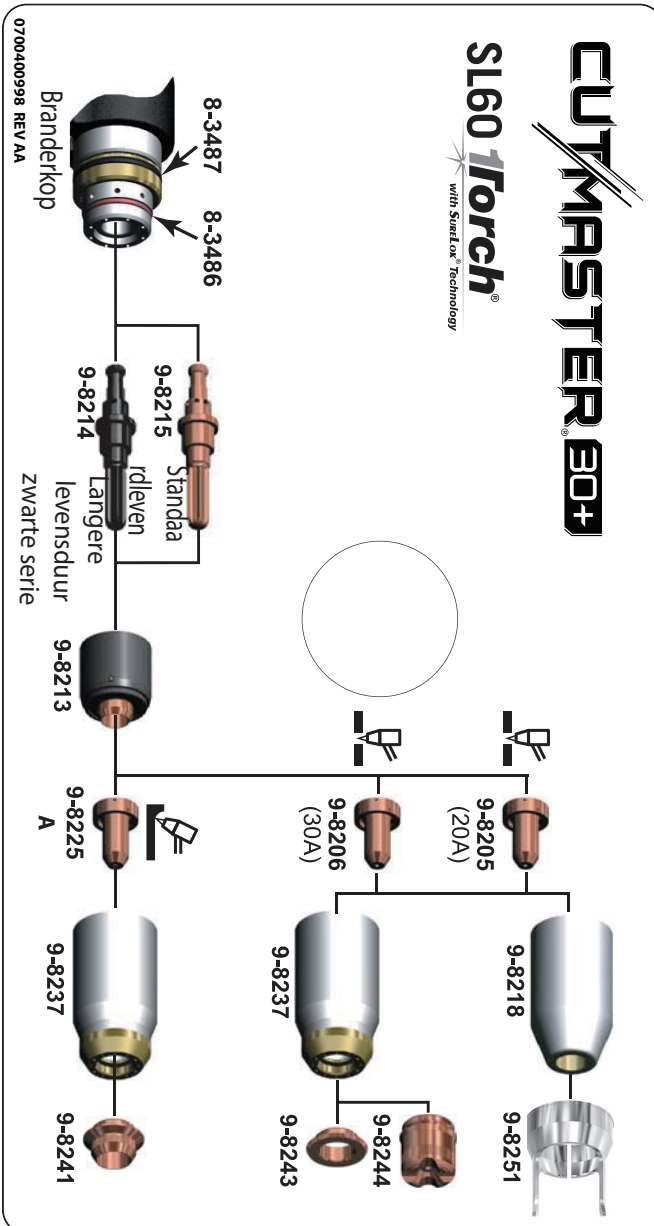
Aantal	Omschrijving	Catalogusnr.
1	Enkelfasige filterkit (inclusief filter en slang)	7-7507
1	Vervang het filterlichaam	9-7740
1	Vervang de filterslang (niet afgebeeld)	9-7742
2	Vervang het filterelement	9-7741
1	Werkkabel nr. 8 met Dinse-stekker van 50 mm	9-9692
1	Multifunctionele wagen	7-8888
1	Schouderband kit	0445197880



*Optionele enkelfasige filterkit*

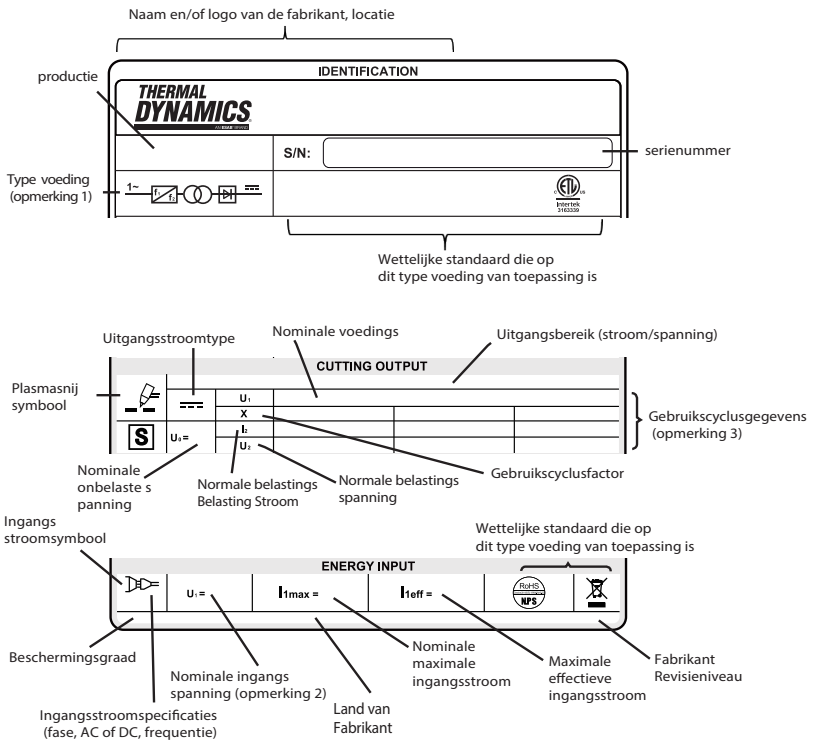
Onderverdeel.	Aantal	Omschrijving	Catalogusnr.
1	1	Vervangingskit toortshandvat (inclusief items nr. 2 en 3)	9-7030
2	1	Schakelaarvervangingskit	9-7034
3	1	Handgreepschroevenkit (5 per stuk, 6-32 x 1/2" dopschroef en sleutel)	9-8062
4	1	Vervangingskit toortskop (inclusief items nr. 5 en 6)	9-8219
5	1	Grote O-ring	8-3487
6	1	Kleine O-ring	8-3486
7		Kabels met ATC-aansluitingen (inclusief schakelaars)	
	1	SL60, 20 - voet / 6.1m kabelwerk met ATC-aansluiting	4-7836
	1	SL60, 15,2m (50ft) kabels met ATC-aansluiting	4-7837
8	1	Schakelaarkit	9-7031
9	1	Complete SL60 toorts van 6,1 m (niet afgebeeld)	7-5200





Deze pagina is met opzet leeg gelaten

BIJLAGE 1: INFORMATIE GEGEVENSTAG

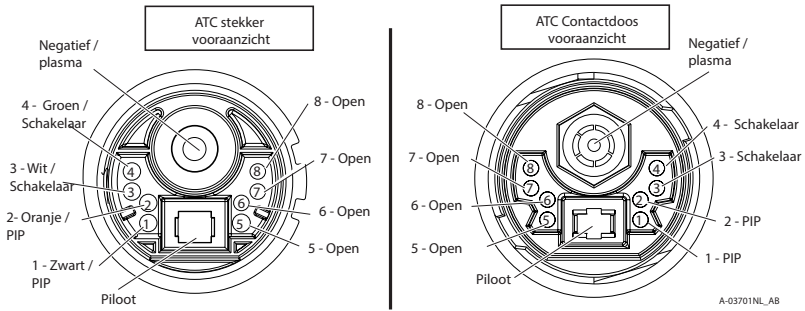


OPMERKINGEN:

- Het weergegeven symbool geeft aan een enkel- of driefasige AC-ingang, statische frequentieomvormer-transformator-gelijkrichter, DC-uitgang
- Geeft de ingangsspanning aan voor deze voeding. De meeste voedingen hebben een label aan de onderzijde van het apparaat dat de ingangsspanningsvereisten voor de voeding aangeeft.
- Bovenste rij: Gebruikscycluswaarden. Werkcycluswaarden voldoen aan of overschrijden de door IEC gespecificeerde classificatie. Tweede rij: Nominale snijstroomwaarden. Derde rij: Normale belastingspanningswaarden.
- Onderdelen van de gegevenstag kunnen van toepassing zijn op afzonderlijke delen van de voeding.

Standardsymbolen

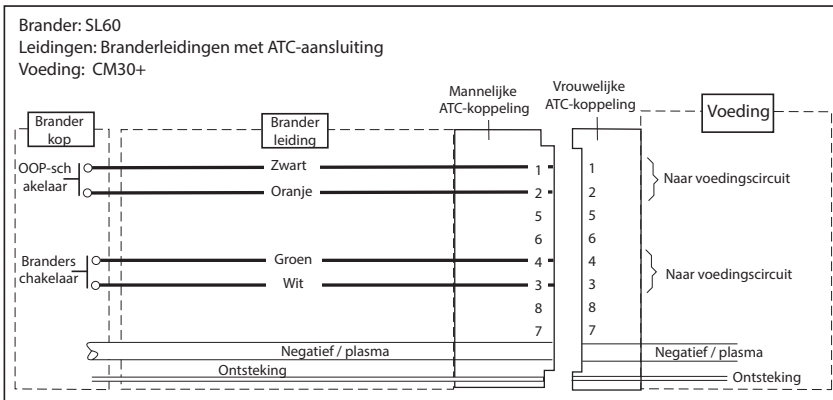
- ~ AC
- DC
- ∅ fase

**A. Pinschema handmerker**



**BIJLAGE 3: BRANDERAANSLUITINGSSCHEMA'S**

**A. Aansluitschema handmerker**



Deze pagina is met opzet leeg gelaten



ESAB / [esab.com](http://esab.com)

